TOSHIBA

東芝グループ CSR報告書 2006

CSR報告書 2006

社会的責任・環境経営報告

タイ 絵画コンテスト

人と、地球の、明日のために。東芝グループ

編 集 方 針

● 本CSR報告書は、東芝グループのCSR（企業の社会的責任）の取り組みをステークホルダー（利害関係を有する方々）の皆様に分かりやすく報告することを目的に発行しています。

● 今回2006年版は、
1）CSR活動に関する情報開示の充実をこれまで以上に図ること
2）読みやすさを追求すること
を目的にホームページおよび冊子版の2構成としています。

● 開示情報の信頼性向上を目的として、AA1000の基本原則に基づいて掲載項目を選んでいます。また、その内容について第三者機関による評価を実施し、その結果を開示しています。詳しくはP.57をご覧ください。

● CSR報告書は5つの章から成っています。経済性報告については、「東芝グループの概要・経済性報告」（P.2-3）に記載しています。各章におけるポイントは以下のとおりです。

■東芝のこころ
「ハイライト」では、東芝グループのCSR活動として特に重要と考えている3つのテーマを選び、取り組みを紹介しています。

■マネジメント
CSR活動を進めている体制と、CSR活動全体についての目標と実績一覧を掲載しています。

■社会性報告
東芝グループを取り巻く方々との信頼構築の取り組みについて、ステークホルダーごとにまとめて掲載しています。

■環境報告
東芝グループ環境ビジョン2010と第4次東芝グループ環境ボランタリープランの達成に向けた取り組み状況について掲載しています。

■コミュニケーション
ステークホルダーとの様々なコミュニケーションを紹介しています。

□CSR情報の開示について
ホームページでは東芝のCSR活動に関する情報を網羅的に掲載しています。冊子版では、ホームページの情報のうち、2005年度における新たな取り組みや、重要な事柄を選び、情報を開示しています。

□CSRホームページ
http://www.toshiba.co.jp/csr/

Web マークについて
本誌中 Web と表示されているキーワードについては、その詳細がCSRホームページで記載されている旨を示しています。
冊子版とホームページの内容の対照については、ホームページの「冊子／ホームページ対照表」ページをご参照ください。

冊子／ホームページ対照表
http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/

【参考にしたガイドライン】
・GRI（Global Reporting Initiative）
「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002」
GRIガイドライン対照表は、ホームページに掲載しています。
http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/gri
・環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」
・環境省「環境会計ガイドライン2005年版」

【レポートの対象範囲】
対象期間：2005年度（2005年4月1日から2006年3月31日まで）
＊活動実績データについては2005年度の活動を中心に報告していますが、一部それ以前からの取り組みや、直近の活動報告も含んでいます。

対象組織：原則として東芝グループ*を対象としています。
＊東芝グループ：（株）東芝および国内・海外関係会社（連結子会社368社）
本報告書中の「東芝」は（株）東芝を意味しています。
データの範囲：
経済性報告：（株）東芝および連結対象子会社368社。
社会性報告：データ範囲を個々に記載しています。
環 境 報 告：個々に記載のない限り（株）東芝および連結対象子会社368社。
データの算出方法は個々に記載しています。

【発行時期】
今回：2006年6月
次回：2007年6月発行予定（前回：2005年7月）

目　次

□ 表紙メッセージ

子どもたちの創造力の向上と若い芸術家の育成を目的に、1989年から17年間、タイで絵画コンテストを開催しています。東芝グループは将来を担う子どもたちの笑顔を応援しています。

□ 東芝グループの概要・経済性報告

東芝グループは「デジタルプロダクツ」「電子デバイス」「社会インフラ」「家庭電器」などの分野で、事業を展開しています。東芝グループの2005年度の総売上高は6兆3,435億円。現在、世界で17万人以上の従業員を雇用し、グローバルに事業活動を展開しています。

会社概要（2006年3月31日現在）

社　名	株式会社 東芝（TOSHIBA CORPORATION）
本社所在地	東京都港区芝浦1-1-1
創　業	1875年（明治8年）7月
資本金	2,749億円
連結売上高	6兆3,435億円
連結従業員数	171,989人

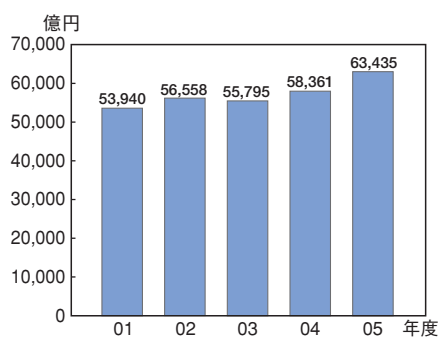
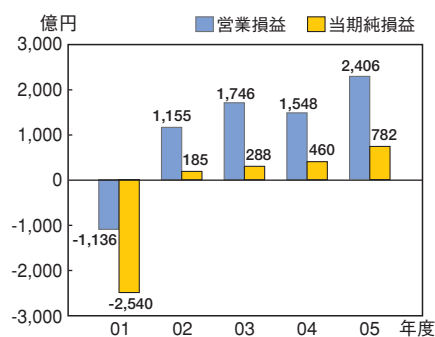
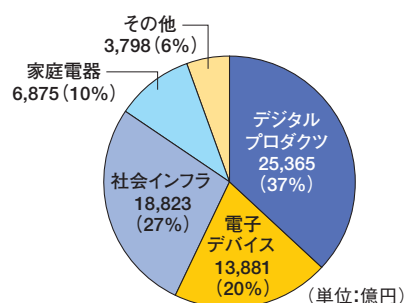
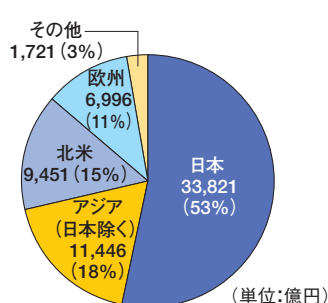
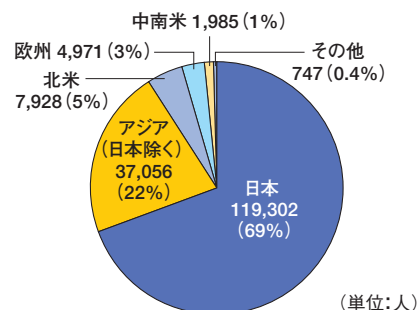
支持をしているCSR関連の国際的憲章・ガイドライン
- 国連グローバル・コンパクト
- GRI（Global Reporting Initiative）

株主数	454,849人
発行済株式総数	32億1,902万7,165株
グループ連結子会社数	368社（国内210社、海外158社）
持分法適用会社数	111社
上場証券取引所	東京、大阪、名古屋、ロンドン

（2006年3月31日現在）

主なCSR関連の会員団体
・BSR
（Business for Social Responsibility）

主要経営指標（連結）

売上高と従業員数の構成（2005年度、連結）

東芝の事業、財務などの詳細は、東芝アニュアルレポート2006をご覧ください。なお、これらの情報は、ホームページでもご覧いただけます。（http://www.toshiba.co.jp/about/ir/）

ステークホルダーへの経済的価値分配（2005年度）

東芝グループは、様々なステークホルダーの方々との関わりの中で事業活動を行い、経済的な価値を生み出しています。東芝グループのステークホルダーに対する経済的な影響額（金銭の分配額）は、下記の表の通りになっています。

数字は、客観性を確保するため、損益計算書の数字をベースにしていますが、社会と環境に関する金額については、独自の集計によっています。

ステークホルダー	分配額（億円）		金額の算出方法
	2005年度	2004年度	
取引先	**48,685**	44,979	売上原価（人件費を除く） 販売費・一般管理費（人件費を除く）
従業員	**12,344**	11,833	売上原価と販売費・一般管理費のうちの人件費
株主	**228**	171	キャッシュ・フロー計算書の配当金の支払
債権者	**246**	217	営業外費用のうちの支払利子
政府・行政	**901**	559	法人税等
社会	**30**	25	社会貢献に関する支出を独自に集計* 詳細は、P.33に記載
環境	**495**	389	環境に関する支出を独自に集計* 環境会計での環境保全費用 詳細は、ホームページに掲載 （http://www.toshiba.co.jp/env/jp/management/account/）
企業内部	**589**	289	当期純利益から配当金支払い分を除いたもの

*社会、環境への分配金額は、取引先、従業員への分配の中にも含まれています。

事業概要

デジタルプロダクツ

デジタルハイビジョン液晶テレビ

HDD&DVDレコーダー

電子デバイス

NAND型フラッシュメモリー

社会インフラ

医用X線CT装置

家庭電器

冷凍冷蔵庫

	デジタルプロダクツ事業	電子デバイス事業	社会インフラ事業	家庭電器事業	その他
主要製品	・パソコン ・テレビ ・DVDビデオプレーヤー/レコーダー ・携帯電話 ・ハードディスクドライブ ・複写機	・半導体（システムLSI、メモリ、ディスクリート） ・液晶ディスプレイ	・原子力・火力・水力発電システム ・上下水道システム ・航空保安・管制システム ・自動改札装置 ・エレベーター ・医用システム	・洗濯機 ・冷蔵庫 ・ルームエアコン ・照明機器	・インターネットサービス ・ソフト・コンテンツ ・衛星放送サービス
主要社内カンパニー・社内部門・関係会社	・モバイルコミュニケーション社* ・デジタルメディアネットワーク社* ・PC&ネットワーク社* ・東芝テック（株）	・セミコンダクター社* ・ディスプレイ・部品材料統括* ・東芝松下ディスプレイテクノロジー（株）	・電力システム社* ・産業システム社* ・社会システム社* ・東芝エレベータ（株） ・東芝ソリューション（株） ・東芝メディカルシステムズ（株）	・東芝コンシューママーケティング（株） ・東芝家電製造（株） ・東芝ライテック（株） ・東芝キヤリア（株） ・東芝電池（株）	・ネットワークサービス&コンテンツ事業統括* ・モバイル放送（株）

*は（株）東芝社内カンパニー、社内部門

Top Commitment

躍動感あふれる東芝グループをめざして CSR経営を強化していきます

CSRは経営の重要な柱

私は1年前の社長就任時から、躍動感あふれる東芝をめざし、「利益ある持続的成長の実現」「イノベーションの乗数効果の発揮*」と並んで「CSRの遂行」を経営の柱に据え、東芝グループを指揮しています。2006年5月に公表しました2008年までの中期経営計画の柱にも、CSR経営の強化を掲げています。

東芝グループは、すべての事業活動において生命・安全、法令遵守を最優先するという行動原則の下に、人権、環境経営、お客様満足向上、社会貢献などの活動に取り組んでいます。グループ、グローバルにCSR活動の展開・浸透を進めるとともに、一人ひとりの従業員の日常活動への定着を図っています。これにより、世界の国々や地域において社会から信頼される企業グループをめざしていきます。

* イノベーションの乗数効果の発揮…技術や商品の企画段階から、開発、製造、営業の3つのプロセスでそれぞれイノベーションを起こすことにより、掛け算（3乗）の効果が得られること。イノベーションの頭文字のiと3乗の意味で「iCube活動」と名づけ、東芝グループで取り組んでいる。

生命・安全、法令遵守を最優先に

東芝グループが事業活動を進めていく大前提としてコンプライアンスの徹底を強く求めてきましたが、たいへん残念なことに昨年度は続けて事件を発生させてしまいました。成田空港の受変電設備の入札妨害事件の発生と、原子力と火力の発電プラントの流量計に関する不適切なデータ変更を行った問題です。経営トップとしてきわめて重大かつ深刻に受け止め反省するとともに、先頭に立ち、抜本的な再発防止策をとりまとめ、実行しています。すべての事業活動において、生命・安全、法令遵守を最優先する企業風土が東芝グループの末端にまで根づくよう、徹底して活動を進めていきます。

「地球内企業」として信頼される企業グループへ

私は、社長就任以来、「地球内企業」として信頼される企業グループでありたいと社内外に訴えています。「地球内企業」という言葉には、2つの意味を込めています。一つは、環境で先導的な役割を果たし、持続可能な社会に貢献していくことです。2010年度に環境効率を2000年度比で2倍にするという環境ビジョンを打ち出し、具体的な実行計画としてボランタリープランを策定し、取り組んでいます。このなかでも地球温暖化の防止が重要なテーマです。環境調和型の製品の提供や工場での省エネルギーの取り組みなど様々な活動をしていますが、エネルギー機器の供給者としての役割も重大です。火力発電の効率化や原子力事業の拡大、新エネルギーの開発などによって、地球温暖化の防止に貢献していきます。

もう一つの意味は、世界各国の文化や慣習を尊重しながら事業活動を展開していくことです。東芝グループは、世界各国の事業拠点でそれぞれのニーズに応じて、積極的に社会貢献活動を行っています。2005年度は、社会貢献活動で顕著な成果をあげた従業員やグループを表彰する社

会貢献社長表彰「Toshiba "ASHITA" Award」を設けました。この制度を継続し、世界の各拠点での社会貢献活動の推進力としていきます。

豊かな価値を社会に提供するため、イノベーションに挑戦していく

東芝グループは、明治8年の創業以来、経営ビジョンにある通り、人々の夢をかなえ、社会を変える商品・サービスを通して、お客様に安心と笑顔を届けつづけることにより、社会に貢献してきました。2006年4月に改訂した新しい経営ビジョンでは、「イノベーションへの新たなる挑戦」という言葉を加えました。今後もグループをあげて、開発、生産、営業の各段階で次々とイノベーションを起こし、世界に誇れる豊かな価値ある製品を世に送りだしていきます。

東芝グループの個々人は、熱い情熱と広い視野、強い意志を持って行動し、それを組織の力として高め、持続的な成長を実現します。そして、イノベーションを次々と起こし、躍動感あふれる東芝グループを創っていきます。

様々なステークホルダーを尊重し、CSR活動の質を高めていきたい

企業はステークホルダーとの関係で成り立っています。お客様、株主・投資家、従業員、地域社会、調達取引先などの様々な関心事にどう応えていくかが重要です。その意味で、特にステークホルダーの皆様とのコミュニケーションが大切であると考えています。

今後CSR活動は、ますます重要になってきますが、その質が問われる時代になりつつあります。躍動感あふれる東芝にふさわしい質の高いCSR活動を展開していきたいと思いますので、皆様のご支援をよろしくお願いします。

株式会社東芝
代表執行役社長　西田厚聰

東芝のこころ

東芝グループのCSR

東芝グループのCSRは経営理念の実践そのものです

経営理念をグループで共有し、あらゆるCSR活動の核としています。
「人と、地球の、明日のために。」をCSRのめざすべき方向に据え、経営ビジョンを共通の価値観としながら、行動基準と国連グローバル・コンパクトを日々の事業活動での行動規範としています。
東芝グループの事業活動は、様々なステークホルダーの方々との関わりの中で進められています。コミュニケーションを大切にし、適切に情報をお伝えすると同時に、様々な仕組みで皆様のご意見やご要望をお伺いし、今後の経営目標に反映していきます。

人を大切にします。
すべてのステークホルダーを大切にします

豊かな価値を創造します。
技術革新をすすめ、豊かな価値を創造します

社会に貢献します。
よりよい地球環境の実現に貢献します
良き企業市民として社会の発展に貢献します

生命・安全と法令遵守を最優先します

東芝グループ経営理念

人を大切にします。
東芝グループは、健全な事業活動をつうじて、顧客、株主、従業員をはじめ、すべての人々を大切にします。

豊かな価値を創造します。
東芝グループは、エレクトロニクスとエネルギーの分野を中心に技術革新をすすめ、豊かな価値を創造します。

社会に貢献します。
東芝グループは、よりよい地球環境の実現につとめ、良き企業市民として、社会の発展に貢献します。

東芝グループの経営理念体系

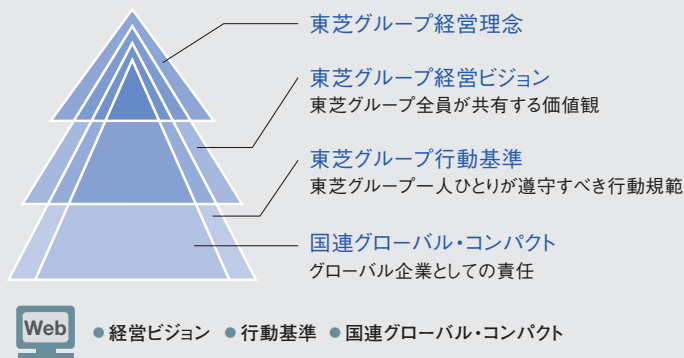
東芝グループ経営理念

東芝グループ経営ビジョン
東芝グループ全員が共有する価値観

東芝グループ行動基準
東芝グループ一人ひとりが遵守すべき行動規範

国連グローバル・コンパクト
グローバル企業としての責任

Web ●経営ビジョン ●行動基準 ●国連グローバル・コンパクト

Web マーク：ホームページに掲載しています（http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/）

■ステークホルダーとの関わり

お客様

コールセンターやお客様満足度調査などを通じていただくお客様の「声」をすべての発想の原点とし、日々改善に努めています。安全・安心で価値ある製品、システム、サービスの提供、誠実な対応、適切な情報の提供、ユニバーサルデザインを推進していきます。

株主・投資家

2006年3月末現在、株主数は約45万人。そのうち約35%が個人株主の方です。適正な利益を確保し、株主の皆様への還元をめざします。説明会の開催やホームページなどを通じて、経営方針や財務データなどの企業情報をタイムリーに開示しています。

従業員

2006年3月現在、全世界で17万人以上の従業員が働いています。人権と多様性を尊重し、誇りとやりがいをもって、いきいきと安心して働ける職場環境と風土づくりを進めています。従業員意識調査や相談窓口の設置、対話会などを通じて職場におけるコミュニケーションの向上や組織の活性化を進めています。

人と、地球の、明日のために。

調達取引先

2006年3月現在、継続取引のある調達取引先は約4,700社です。公正でオープンな取引を行うとともに、相互信頼に基づいたパートナーシップを築きます。CSR調達方針の推進活動を通じて、サプライチェーン全体にCSRの考え方を広めていきます。

地域社会

企業活動が地域社会に与える影響に配慮し、それぞれの地域の文化や慣習を尊重しながら、社会に貢献します。「顔の見える」企業として、工場見学や対話会など地域の皆様とのコミュニケーションを積極的に行います。2005年度に全世界で実施した社会貢献キャンペーンでは、96社2万人以上の従業員が参加しました。

政府・自治体

法令を遵守し、従業員への徹底を図るとともに、適正な利益を確保し、税金の納付を確実に行います。社外団体や関係イベントへの参画や政策への提言などを行います。

NPO・NGO

環境、人権、社会貢献など幅広い分野のNPO・NGOと積極的な対話を行い、相互の得意分野を生かしたパートナーシップを築いていきます。

Highlights

地球温暖化防止に対する東芝の責任

環境担当役員によるコミットメント

株式会社東芝 代表執行役副社長
米澤　敏夫

Q：東芝の地球温暖化に対する基本的な考え方をお聞かせください。

東芝グループは「人と、地球の、明日のために。」をスローガンに、環境への取り組みを推進してきました。なかでも、CO_2の排出量削減による地球温暖化防止には大きな力を注いでいます。

ご存知の通り、CO_2は地球温暖化への影響が大きく、世界的に排出量も多いため常に注目を浴びています。日本は京都議定書に基づいて2008年から2012年までの期間に、1990年比で排出量を6%削減することを約束していますが、産業部門以外の各部門では増加がつづいているのが現状です。

東芝グループは地球温暖化防止に積極的に取り組むため、2005年3月に宣言した新しい環境ビジョンにおいて、2000年度比で2010年度にグループ全体の総合環境効率を2倍に高め、CO_2排出量を25%削減することを目標とし、この実現に向けて様々な活動を展開しています。

東芝製品として一般に広く知られているのは、テレビやエアコンなどの家電やノートパソコンといった一般消費者向けの製品ですが、東芝グループの強みは、こうしたエネルギーを消費する側の製品だけでなく、電力を供給する発電システムの提供という、需給両面でCO_2の排出を削減する製品やシステムの開発を推進できることです。また、ものづくりの面でも、エネルギー消費量が多い半導体工場などで省エネルギーを最重要課題として様々な取り組みを行い、成果は着実に出てきています。

Q：発電システムの開発・製造で力を入れているところは？

東芝グループは、火力、水力、原子力発電プラントなどの開発・製造を行っています。発電用機器のトップメーカーとして、国内はもとより世界中の発電所に高い性能のプラントを提供し、長年にわたる電力の安定供給を支えてきました。

近年のエネルギー需要の増大にともない、CO_2を排出しない原子力発電は、海外で建設計画の見直しが進むなど、基幹電源としての役割が増大しています。このような状況を踏まえ、東芝では、各国のエネルギー政策とともに信頼性と経済性を両立しながら国際展開を図り、電力の安定供給と同時に地球温暖化防止への取り組みを進めています。

火力・水力発電分野においても、発電効率を向上させることでCO_2の排出削減を図っています。火力発電システムにおける取り組みで近年大きな成果を上げているものとして、ガスタービンの高温化による熱効率の向上が挙げられます。東芝グループでは、高温部を蒸気で冷却することで安全性を保ちながらガス温度を1,500℃まで高める技術に加えて、冷却蒸気の熱回収を行う技術を開発し、CO_2の大幅な排出削減を達成しました。またさらなる効率向上をめざして、先進超高温蒸気タービンシステムの開発も進めています。

その一方で、工場・病院用や家庭用の燃料電池、モバイル機器用の小型燃料電池、クリーンエネルギーである水素の製造設備など、新エネルギーに関した製品も積極的に開発を進めています。さらに、自然エネルギーの有効活用のために、マイクロ風力発電やマイクロ水力発電などを実用化しており、今後は機種の充実に力を入れていきます。

Q：一般消費者向け製品における取り組みの進展は？

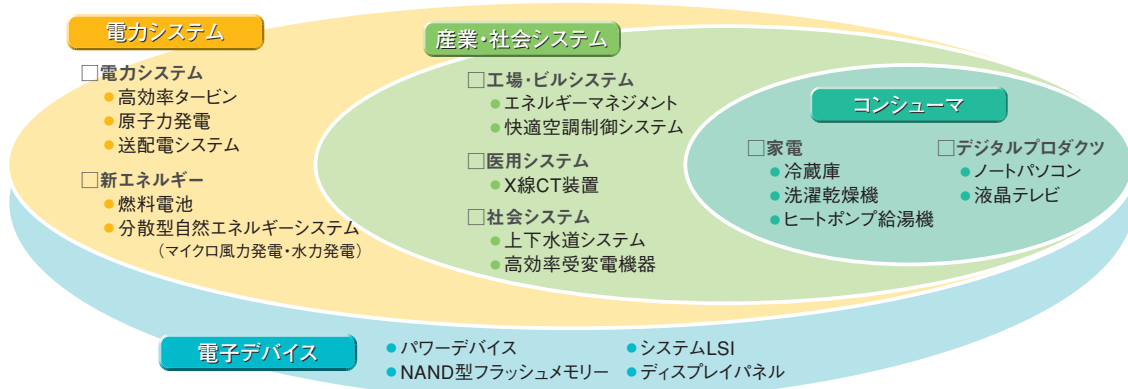
東芝グループは、「環境調和型製品」の開発、製品化に取り組み、1996年からは、冷蔵庫、エアコンなどの使用段階での省

●幅広いエコプロダクツで地球温暖化の防止へ

電力システム
- □電力システム
  - 高効率タービン
  - 原子力発電
  - 送配電システム
- □新エネルギー
  - 燃料電池
  - 分散型自然エネルギーシステム（マイクロ風力発電・水力発電）

産業・社会システム
- □工場・ビルシステム
  - エネルギーマネジメント
  - 快適空調制御システム
- □医用システム
  - X線CT装置
- □社会システム
  - 上下水道システム
  - 高効率受変電機器

コンシューマ
- □家電
  - 冷蔵庫
  - 洗濯乾燥機
  - ヒートポンプ給湯機
- □デジタルプロダクツ
  - ノートパソコン
  - 液晶テレビ

電子デバイス
- パワーデバイス
- NAND型フラッシュメモリー
- システムLSI
- ディスプレイパネル

エネルギーに低減目標値を設定し、それを大幅に超える成果を達成してきました。

例えば、2006年に発売された家庭用エアコン「大清快GDRシリーズ」は、フィルター清掃とエアコン奥のカビ発生抑制を自動的に行います。これによって、フィルターの掃除をしなかったために生じるフィルター詰まりや汚れに起因する電力消費の増化を、年間で約25%軽減することができます。また、インバーターやコンプレッサの大幅な効率向上などの省エネルギー技術により、11年前の製品と比べると、電力消費の40%が節約できるようになっています。

Q:工場での画期的な取り組みは?

社会全体でCO_2排出量を削減するためには、ビル、デパート、工場など、大量にエネルギーを消費する産業・社会のインフラにおけるエネルギー管理と省エネルギー制御を総合的に推進する必要があります。

東芝グループ内における最近の取り組みとしては、四日市工場の事例があげられます。半導体製造においては徹底した空気の清浄化が必要なため、空調にかかるエネルギー消費は膨大です。2005年に稼動した四日市工場の新棟では、クリーンルームの廃熱利用を徹底することでボイラーをなくし、従来のクリーンルームに比べてCO_2排出量を33%削減しました。また、東芝松下ディスプレイテクノロジー（株）石川工場では、2006年に稼動した液晶ラインで、従来に比べて53%のCO_2排出量を削減しています。（P.51参照）これらは、従来の各工場で蓄積された技術を共有し、様々な技術を総合的に組み合わせた、東芝ならではの画期的な超省エネルギー工場です。

Q:今後の取り組みの展望についてお聞かせください。

東芝グループは、電力を供給する発電システムから電力を消費する家電製品まで、幅広いエコプロダクツを提供しています。

東芝は「地球内企業」として、「豊かな価値の創造」と「地球との共生」の両立のために、革新的な技術開発によってエコプロダクツを生み出しつづけることを使命とし、今後もさらに地球温暖化防止に貢献してまいります。

火力発電所の高温蒸気タービン
タービンの燃焼ガス温度を1,500℃に上げることで、CO_2排出量を大幅に削減

エアコン　大清快 GDRシリーズ
インバーターやコンプレッサなどの省エネルギー技術の向上により、11年前に比べると消費電力を40%削減

NAND型フラッシュメモリーを製造する半導体主力工場の四日市工場
2005年に稼動した新クリーンルーム棟（写真左奥）では、従来比で33%のCO_2排出量を削減する

Highlights

世界中へ安心、安全なノートパソコンを提供する

中国で調達先と共に有害物資を削減

欧州の環境規制RoHS指令[※1]対応は、至上命題

主として中国で生産し、世界の各地域で販売しているノートパソコン。東芝の事業の中でグローバルに展開する主力事業の一つであり、2006年7月に施行される欧州の環境規制RoHS指令への対応は至上命題である。また、部品に有害物質を使用しないという規制のため、調達先の協力なくしては、達成することができない問題でもある。

東芝グループでは、RoHS対応などグリーン調達に加え、法令遵守、児童労働や差別の禁止、安全で清潔な作業環境の実現などCSRの要請を記載した「東芝グループ調達方針」を定め、国内外の調達取引先にその実行を要請している。

ノートパソコンの具体的事例で、調達先とともに推進するCSR活動の取り組みを紹介する。

水ももらさぬ仕組みの構築

中国・杭州経済技術開発区で2003年4月に操業を開始した東芝情報機器杭州社（以下、TIH）は、東芝の高機能ノートパソコン[※2]の生産拠点だ。主に日本・欧米向けの製品を製造し、2005年12月には累計生産台数が300万台を超えた。

「TIHは設立当初より日本と同レベルの環境設備を整えるとともに、操業開始2ヵ月目にISO14001認証を取得し、環境保全を経営の最重要課題と位置づけ事業活動に取り組んでいます。環境問題に関心が高まる中国では先進モデル的存在であり、各地から多くの方が視察に訪れます」と語るのは、2005年3月から社長を務める二木一平。

「2006年1月からは、有害物質6種の使用を禁止するRoHS指令の7月の施行に先駆けて、規制に対応したパソコンのみを生産しています。水ももらさぬ体制を構築するために、1年半以上の時間をかけました」。

2004年4月に開設した設計センターの充実も図り、データベース上のチェックだけではなく、部品を定期的に抜き取り、検査を行えるように蛍光X線による測定器を導入。有害物質の混入を調べるために、部品によっては解体・粉砕しての元素測定検査を実施している。

調達先の協力が不可欠

1台のノートパソコンには、本体のプラスチック、電子回路、ケーブルをはじめ小さなネジに至るまで、千を超える数の部品が使われている。そのすべてから規制有害物質を排除しなければならない。まずは開発・設計を行う日本の青梅工場から有害物質を含まない部品が指定され、それに従って部品を調達している。

TIHでは2005年5月に中国内外の約100社の調達先を集め、RoHS指令の概要説明と、規格遵守を条件に調達を行うという東芝の方針説明を行った。

それに対して、調達先の一つであるALPS無錫工場（無錫阿爾卑斯電子有限公司）は対応が迅速だった。90年代からグリーン調達を先行していた客先メーカーからの要請に対応し、有害物質を排除するとともに原材料のデータベース化を進め、す

※1 RoHS指令：特定有害物質（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、特定臭素系難燃剤＝PBB、PBDEの6物質）を含む電気・電子機器製品についてEU域内での使用を2006年7月から禁止する規制。同種の規制は世界的に広まりつつある。

※2 高機能ノートパソコン：東芝のノートパソコンのなかでも、他社との差異化やグローバル展開を意識し、新たな価値の提供を目的として開発されたQosmio、dynabookなどの先端機種。

TIHで製造している世界初HD DVD-ROM搭載AVノートパソコン

部品を小分けしたパッケージにも必ずバーコードをつけて管理している。
プリント基板製造課
ラインリーダー　崔桂英

TIHの設計センターが、現場でのRoHS指令の規制有害物質検査を担う。
部品認定技術課長　李俊波（左）

RoHS指令の対応に伴なって、部品管理の流れも再構築した。
資材企画管理課長　劉燕（左）、
品質保証課長　范九

べての規制を網羅する独自のグリーン調達基準を構築し、随時改訂しながら製造しているからである。

しかし、すべての部品メーカーがこのように先行的だったわけではない。「TIHの購入部品は、中国産品が約4割です。日系メーカーだけでなく、中国メーカー、他国に本社を持つメーカーもあるので、規制への対応の理解にも差があります。一つひとつのメーカーに説明し、理解してもらい、確実を期すため契約書を結んでいくのは根気のいる仕事でした」と資材調達部長の行徳勝広は言う。

すべての部品をバーコードで管理

今回のRoHS指令への対応の一環として、材料構成と履歴情報のデータベースも構築した。

TIHでは、青梅工場の設計部門と連携してデータベースを整備するのと並行し、2005年9月には調達先に対して2回目の説明会を開き、材料構成とロットナンバーのバーコードラベル化を要請。それらの情報を納入時に読み取ってデータベースに追加することで、万が一問題が起きたときには即時に製品出荷情報を追求し、対処できる仕組みができあがった。

その一方で、工場現場での部品の受け取りから製造ラインへの供給においても細心の注意を払っている。例えば、ネジなどは何万個というロット（単位）で納入される。包装につけられたバーコードから部品情報を読み取り、製造ラインに送る前に袋分けする。その時に小分けした袋にもバーコードラベルを新たに貼り付けることで、部品と情報を正確に整合させる流れを作ったのだ。

「パソコンは毎月モデル数で約20、対応言語で約26、トータルで約1,400種という多品種少量を生産しています。ですから部品のロットナンバー抜けなどの混乱を避けるために、部品の種類分けや受け渡しの流れを熟考し、棚や人員の配置を決めました。また、現場での教育・指導も徹底して行っています」とプリント基板製造課長の劉小軍は説明する。

誠実なものづくりの姿勢で中国社会に貢献

杭州市はもともと風光明媚な西湖の観光を基盤に発達した都市だが、昨今では活発な経済活動で世界から注目されている。

「杭州はもとより調達先やメーカーが多く集まる上海、昆山、無錫、蘇州などを含む“華東エリア”は、世界のノートパソコンの約8割を生産する地域です。今後拡大する中国市場での展開においても、東芝が杭州をワールドワイドな生産供給拠点とする意味は大きい」と二木は語る。

「今回のRoHS指令対応は、東芝が従来企業活動の基本としているQCDS（品質・価格・納期・サービス）向上の取り組みの一環であり、めざすのは、世界一のノートパソコン工場です」と二木をはじめTIHの挑戦は始まったばかりだ。

□ 調達先での取り組み

中国にあるALPSの6工場の一つである無錫工場は1995年設立、従業員約7,500人の大規模な工場。産業機器やマルチメディア機器などの部品を製造。独自のグリーン調達基準を構築し、RoHSに対応する。品質基本方針は「ルールを守り、お客様に迷惑をかけない」。TIHにはスイッチ、コネクターなどを納入している。

「内部監査や教育に力を入れて、環境保全対応をさらに充実させていきます」
無錫阿爾卑斯電子有限公司
曹さん

▶ Highlights

対話で深めるグローバル社会との共生

▶タイでステークホルダー・ダイアログを開催

東芝は世界中で事業活動を行い、「地球内企業」として、それぞれの国や地域の文化・慣習を大事にし、よりよい地球環境に先導的役割を果たしていくことをめざしている。社会との結びつきを常に大切にし、対話を続けながら地域とともに成長するタイでの活動に焦点をあてる。

タイでの事業展開

1963年に事務所を開設、1969年に初のタイ現地法人として、家電製品の製造会社「タイ東芝電気工業社」と販売会社「東芝タイ社」を設立して以来、東芝は40年以上にわたりタイの社会に深く根づいた企業として活動を行ってきた。現在では家電や半導体、デジタル機器などをタイ国内だけでなく世界中に供給する拠点として14社、1万人以上の従業員が働いている。

よりよい労働環境に向けて

従業員の安全・健康を第一とし、より働きやすい職場づくりを進めている。労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS18001を3社、労働に関するタイの国家規格である「Thai Labor Standard TLS.8001-2003」を2社が取得。深刻な社会問題であるHIV/AIDSへの取り組みに対しても、2社でエイズ対応標準機構（ASO）の認証を取得し、教育啓発を通じて差別のない職場づくりに努めている。

環境保全への取り組み

半導体の生産拠点である「東芝セミコンダクタ・タイ社」は、省エネルギー工場として総理大臣工業賞を受賞するなど、取り組みが高く評価されている。毎年、従業員向けに環境イベントを開催し意識を高めるとともに、近隣の小学校を訪問して環境授業を行うなど、積極的に地域とのコミュニケーションを図っている。

様々な社会問題への取り組み

タイ東芝グループ各社が連携し、従業員や取引先も参加して様々な活動を続けている。

例えば、「We love school with Toshiba」というスローガンを掲げ、17年前から毎年、地方の学校に対しテレビなどの製品を寄贈したり、優秀な学生への奨学金支給を継続して行っている。

また、1991年に設立した「東芝タイ財団」では、毎年60名の技術系大学生に奨学金を支給。グループ各社で訓練生を受け入れるインターン制度も実施している。

小学校での環境授業

地方の学校にテレビを寄贈

エンジニアの育成をサポート

▶ステークホルダー・ダイアログをはじめて開催

2006年4月25日、タイでステークホルダー・ダイアログを開催した。日本以外では初めての開催となる。タイ国立開発行政大学のDr.Jureeの司会で、社会貢献や環境、エネルギー問題の専門家など4名が出席、東芝からはCSR本部長、タイ東芝グループ各社の社長をはじめ多くの関係者が出席。東芝グループに対する期待が寄せられた。

▶出席者

Sumalee Chartikavanij 氏
President, Thai Women Watch
（社会貢献活動家）

Dhipavadee Meksawan 氏
Permanent Secretary,
Ministry of Culture
（タイ文化省事務次官）

Piyasvasti Amaranand 氏
President, Energy for
Environment Foundation
（元エネルギー政策省長官）

Chok Bulakul 氏
Managing Director,
Farm Chokchai Group
（若手起業家）

▶司会

Juree Vichit-Vadakhan 氏
President, Center for
Philanthropy and Civil Society,
National Institute of Development
Administration (NIDA)
（タイ国立開発行政大学、
フィランソロピーセンター長）

▶いただいた主なご意見

●Sumalee Chartikavanij 氏

CSRはリーダー自らが情熱、信念をもって率先して行うことが大切。東芝には他の企業や個人のために見本となるような活動を期待する。例えば蛍光灯を一本買うと、0.5バーツが障がい者のための基金に寄付されるという活動をつづけていることは非常によい。

●Dhipavadee Meksawan 氏

グローバル企業は、共通の価値観をもった上でその国の文化や考え方を尊重した活動を行う必要がある。社会への貢献も重要だが、従業員への貢献、いろいろな働き方の選択肢を提供することが大切。従業員自らが参加できる活動を提供することもCSRである。

●Piyasvasti Amaranand 氏

東芝は環境配慮製品や、エネルギー分野、生産工程での環境配慮など、その技術力を生かして世界に貢献してほしい。廃棄物の処理やオフィスでの省エネルギーなど、タイではまだまだ改善の余地がある。東芝には社会に影響を与えるリーダー役になってほしい。

●Chok Bulakul 氏

すべての東芝製品のコンセプトにCSRの観点を入れること、そしてリサイクル率を表示するなど、消費者が購入するたびに、製品そのものから企業姿勢が伝わるような工夫、アピールをしてほしい。株主利益の追求だけでなく、次世代がハートをもって真剣に取り組むことができるようなビジョンを示してほしい。

●詳しいダイアログの内容

□ご意見を受けて

今回ご意見をいただき、東芝グループが社会に提供することができる価値は何か、あらためて認識することができました。今後は、自国の文化や価値観を大切にした上で、イノベーションで社会をよりよいものとし、社会からの信頼を高めていきたいと思います。

東芝タイ社 会長　Kobkarn Wattanavrangkul

□ステークホルダーとの対話を大切にしていきます

グローバルに事業を展開する企業として、それぞれの国や地域の文化や慣習を尊重し、対話を重ねながら事業活動を行うことが相互の持続的な発展につながっていくと考えています。今後も各地域で、一人ひとりの従業員によるコミュニケーションに加えて、今回のような対話の機会を設け企業活動の改善につなげていきたいと思います。

（株）東芝 専務 CSR本部長　清川佑二

Web マーク：ホームページに掲載しています（http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/）

マネジメント

コーポレート・ガバナンス

東芝グループは、2006年の会社法の改正に対応し、会社の規模に関わりなく国内外のすべてのグループ会社で、内部統制システムを構築していくことを決定しました。これにより、グループでコーポレート・ガバナンスのさらなる強化・充実を図っていきます。

□ 2005年度の目標に対する実績

● グループ会社の機関・定款設計指針、内部統制システム構築指針を策定

東芝グループの企業統治構造

東芝のガバナンス体制

東芝は、2003年6月に委員会設置会社に移行しています。取締役会は、取締役14名中、社外取締役4名に取締役会長、社内出身の監査委員（常勤）2名を加えた半数の7名が執行役を兼務しない体制となっています。各委員会を構成する取締役の過半数は社外取締役で、指名委員会と報酬委員会の委員長は社外取締役が務めています。

法令上、委員会設置会社の指名委員会は取締役の選解任議案の内容を決定しますが、東芝では執行役社長と各委員会委員の選解任議案の策定も行うという独自の設計をしています。

内部統制システム

2004年12月に、会社機関やグループ・ガバナンスのあり方などを継続的に検討、審議する場として、コーポレート・ガバナンス委員会を設置しています。2006年5月に会社法が施行され、大会社には内部統制システムの体制を取締役会などで決定することが義務づけられました。東芝はコーポレート・ガバナンス委員会の審議も踏まえ、内部統制システムの整備を行うことを2006年4月の取締役会で決議しました。また、東芝グループの各社は、大小会社の区分をせず、国内外のすべてで内部統制システムを整備していきます。

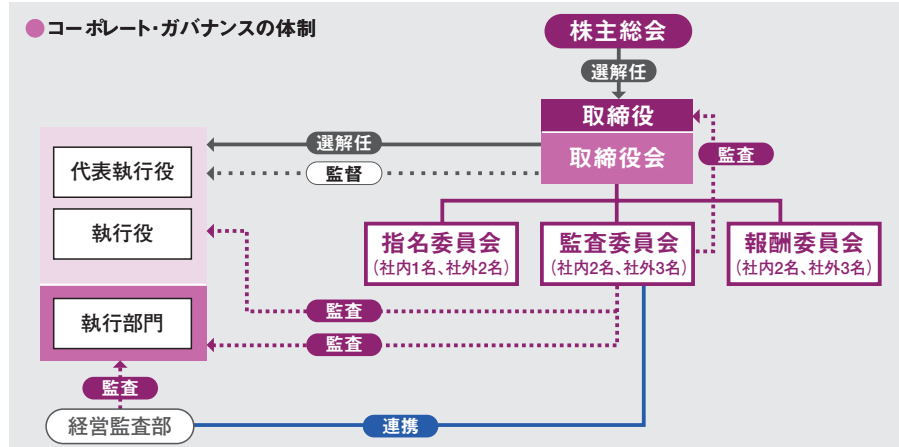
● 内部統制システムの内容

役員報酬制度

取締役については常勤、非常勤の別、職務の内容に応じた額を固定報酬として支給しています。

執行役については役位に応じた基本報酬と、職務の内容に応じた職務報酬を支給しています。なお、職務報酬の35%分については、全社または担当部門の期末業績に応じて0倍（不支給）から2倍までの範囲で変動させていますが、2006年7月から変動させる部分を職務報酬の約40～45%分に拡大させます。

なお、2006年4月には報酬委員会で退職慰労金制度を廃止することを決定しました。

● 役員報酬額

● 社外からの評価

コーポレート・ガバナンスに対する評価
日本コーポレート・ガバナンス研究所「2005企業統治インデックス」で2年連続1位に選定
企業年金連合会「企業統治ファンド」の銘柄に選定

マネジメント

CSRマネジメント

東芝グループでは、「CSRの遂行」を経営の柱に据え活動を進めています。2005年12月には、第1回東芝グループCSR大会を開催し、グループ、グローバルでCSR活動を加速しています。

CSRを経営の柱に位置づける

社長の西田は、2005年6月の就任時から、「CSRの遂行」を経営の柱の一つに据え、東芝グループの経営を行っていくことを社内外に宣言しています。2006年5月に公表した中期経営計画(2006〜08年度)においても、「CSR経営の強化」を経営の柱に掲げています。

東芝グループのCSR活動方針は、次の5点に重点を置いています。

①すべての事業活動において、生命・安全、法令遵守を最優先する
②地球内企業として環境で先導的役割を果たす
③CSR活動のグループ、グローバルへの浸透・定着を図る
④一人ひとりの従業員の日常活動への定着を図る
⑤情報開示と積極的な情報発信を行う

CSR中期計画を策定

2006年3月に開催した第6回CSR推進委員会では、2006年度CSR活動計画と2008年度までのCSR中期計画を決定しました。

2006年度は、生命・安全、法令遵守をすべての事業活動において最優先することを最重要課題として取り組み、社会からの信頼回復に努めていきます。

中期計画では、「東芝グループ行動基準」の全従業員への徹底、「第4次環境ボランタリープラン」(P.42-43参照)の年度ごとの目標値など主要なCSR活動テーマについて年度計画を作成しました。

東芝グループのCSRマネジメント

社長直属の組織としてCSR本部を設置し、関連部門と連携しながら活動を推進しています。

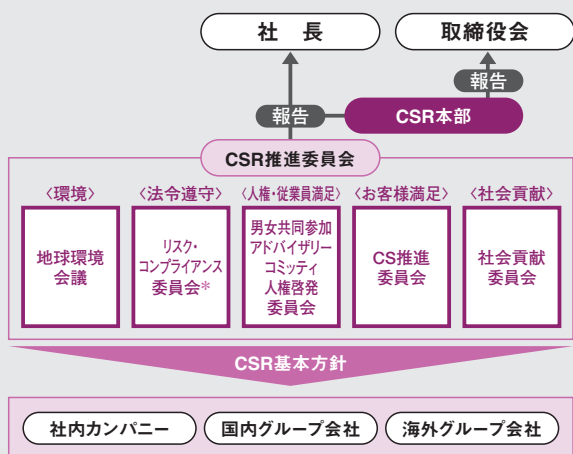
CSR本部長をはじめ、関係役員で構成するCSR推進委員会では、東芝グループの活動方針を審議し、決定します。

CSR関連の委員会として、社会貢献委員会、リスク・コンプライアンス委員会、地球環境会議などがあり、CSR推進委員会で決定された基本方針に沿って、各所管のテーマについて計画を策定し推進しています。決定されたCSR方針、基本的な活動方針は、カンパニー、グループ会社へ徹底され、各部門で具体的計画を策定し、推進していきます。

CSR本部長は、CSR活動の推進状況に関し、定期的に取締役会への報告を行います。

第1回東芝グループCSR大会の開催
役員、グループ会社のトップなど500人が参加

2005年12月、東芝およびグループ会社のトップ、CSR推進者、労働組合幹部約500人が出席し、グループ、グローバルでのCSR活動の浸透と加速を図るため、第1回東芝グループCSR大会を開催しました。社長の西田は、「生命・安全、法令遵守をすべての事業活動において最優先する」東芝グループのCSR基本方針をあらためて徹底するとともに、地球内企業としての意識を持ち、環境経営と全世界での社会貢献活動の活発化を指示しました。

大会の中で、第1回社会貢献社長賞(Toshiba “ASHITA”

Award）（P.33参照）の表彰式も行いました。

参加者は、経営理念を大切にし、東芝グループ行動基準の実行を誓い合いました。〈写真1〉

グループ会社への浸透と一人ひとりの日常活動への定着をめざす

CSRが職場に根ざすためには、リーダーの役割が重要です。リーダー向けCSRハンドブックを作成し、役職者に配布しました。本冊子には、CSRの意義、東芝グループの活動方針、リーダーに望むことなどを具体的に記載。役職者が職場での推進役として、CSR活動の意義を正しく理解し、行動するために活用しています。

CSRの推進状況を定期的に点検・監査

東芝グループは、CSRの定着を図るため、多層な形で定期的にCSR推進状況を点検・監査しています。

東芝グループ各社は、従来経営監査の自己点検（セルフアセスメントプログラム）で遵法状況を点検していました。2006年度から国内グループ会社について「CSR・遵法」に範囲を拡大し実施していきます。

コンプライアンス、環境への取り組みなどCSRの各活動は、法務部、環境推進部などそれぞれの活動の推進部門が、東芝グループ各社の状況について点検・監査します。環境経営では、東芝総合環境監査システム（EASTER）（P.40参照）により、現場管理に重点を置いた社内環境監査を実施し、管理レベルを向上させています。さらに、経営監査部は、社内カンパニーや国内外のグループ会社について定期的に遵法状況を含む経営監査を実施しています。

海外現地法人でのCSR推進状況を把握し、推進するために年度末に連結対象の海外グループ会社にCSR調査を実施し、グローバルでの推進力としています。

■ 第1回東芝グループCSR大会を開催〈写真1〉
CSR本部長が活動方針を説明。「すべての事業活動において生命・安全、法令遵守の最優先」を強調した。

●東芝グループ　CSR活動のあゆみ

年度	
1971	消費者部を設立
1973	東芝経営理念を制定
1975	東芝グループ安全衛生大会をスタート
1988	**環境管理センターを設立 ※**
1989	**環境保全基本方針を制定 ※**
	環境監査をスタート ※
	東芝国際交流財団を設立
1990	東芝グループ経営理念・スローガンを制定
	東芝の事業行動基準、東芝国際行動基準を制定
	東芝アメリカ財団を設立
1991	**東芝地球環境会議を設立 ※**
	東芝グループ環境展をスタート ※
	東芝タイ財団を設立
1992	米国でエクスプロラビジョン・アワードをスタート
	介護休職・育児休職・短時間勤務制度を導入
1993	**第1次環境ボランタリープラン策定 ※**
1995	**ISO14001認証取得を開始 ※**
1998	執行役員制度を導入
1999	社内カンパニー制導入
	環境報告書を発行 ※
	環境・リサイクル推進センターを設立 ※
	東芝総合ご案内センターを設立
2000	全社リスクマネジメント体制を確立
	環境会計をスタート ※
	グリーン調達活動を開始 ※
2001	事業行動基準の国内版と国際版を統合
2002	社内FA制度を導入
	廃棄物ゼロエミッションを達成 ※
2003	委員会等設置会社に移行
	CSR本部を設立
	CSRホームページを開設
	環境効率指標「ファクターT」を導入 ※
	米国のCSR国際団体 BSRに加入
	安全衛生マネジメントシステムを導入
	東芝グループ行動基準改定
	国連グローバル・コンパクトに参加
2004	行動基準をグループに徹底
	CSR報告書を発行
	男女共同参画推進の専任組織を設立
	CSRに基づくグループ調達方針を制定
	東芝グループ環境ビジョン2010を発表 ※
	第4次環境ボランタリープラン策定 ※
2005	障がい者雇用の特例子会社（東芝ウィズ）の立ち上げ
	東芝グループCSR大会開催
	社会貢献賞（Toshiba“ASHITA”Award）新設
	ユニバーサルデザインの理念、ポリシー、基準の制定
	官公庁営業行動基準の制定と徹底
	エコプロダクツ国際展へ出展 ※

※印がついた緑の太字…環境関連の活動

マネジメント

目標と実績

●2005年度の目標に対する主な実績と2006年度の目標・計画

項目		2005年度の主な実施項目
マネジメント	コーポレート・ガバナンス	コーポレート・ガバナンス委員会において、グループ会社の機関・定款設計指針、内部統制システム構築指針を策定
	コンプライアンス・リスク管理	グループ全体で個人情報保護を含む情報セキュリティ強化を推進 社内ホームページに「リスク・コンプライアンス」サイトを開設して事例提供などを拡充 東芝グループ行動基準の徹底。東南アジアのグループ会社向け教育用DVDを制作 国内グループ会社において内部通報制度導入を完了、海外グループ会社へも制度を展開中 取引先通報制度の開設
社会性報告	お客様との関わり	正しい製品情報と安全な使い方の啓発活動を実施 東芝ホームページで「東芝カレンダー」を社外公開 コールセンターの応対教育と運営のガイドライン策定により相談窓口強化 お客様の声の分析システム「CALL」を導入 東芝グループのユニバーサルデザイン理念、基準を策定
	株主・投資家との関わり	個人投資家向け情報開示体制の強化 （投資家向けホームページリニューアル、個人投資家向け経営説明会開催）
	従業員との関わり	障がい者雇用の特例子会社（東芝ウィズ）の円滑な立上げ グループ会社での障がい者雇用の拡大。東芝グループ障がい者採用フェアの開催 女性従業員のステップアップ支援（リーダー養成教育、キャリアアップ研修等） ワーク／ライフ・バランスの実現（育児休職や短時間勤務など支援制度の拡充） 男女共同参画意識・風土の改革（啓発冊子の発行、フォーラムの実施等） OSHMS（安全衛生マネジメントシステム）の推進による安全管理水準の向上
	調達取引先との関わり	全世界の継続取引のある調達取引先約4,700社にCSRの推進を要請
	地域社会との関わり	全世界で社会貢献キャンペーンを実施。96社2万人が参加 130周年を記念した東芝グループ統一活動を実施（130円募金、清掃、献血ほか） 社会貢献表彰制度（Toshiba“ASHITA”Award）を新設 静岡県御殿場市に「東芝の森」をオープン NPOとの協働による自然観察指導員講習会
環境報告	環境マネジメント体制の強化	環境ビジョン2010と第4次ボランタリープランの推進・実行 北米地域総括会社（東芝アメリカ社）に環境部設置。事業現地法人の環境活動推進支援開始
	環境に配慮した製品・サービスの提供	ファクターTコンセプトによる製品開発を拡大／環境調和型製品の売上比率拡大 RoHS指令（欧州の特定有害6物質含有禁止）への対応推進
	環境に配慮した生産・販売プロセスの構築	すべての拠点・プロセスでの温暖化防止の推進 WEEE指令（欧州の廃製品リサイクル）への対応推進 廃棄物最終処分率低減の推進 化学物質の水域、大気への排出削減
	環境コミュニケーション	環境ホームページの充実（eco-web開設） エコプロダクツ国際展（タイ）へ出展
コミュニケーション	情報開示・コミュニケーション	CSR報告書（日本語・英語・中国語版）の発行、ホームページの充実 ステークホルダー・ダイアログの充実

グループ、グローバルでCSR活動を推進

　東芝グループは、2008年度までのCSR中期計画において、CSRの遂行を経営の柱に据え、「すべての事業活動において、生命・安全、法令遵守を最優先する」ことを基本原則として、一人ひとりの従業員への定着を図っています。地球内企業として、環境で持続的な社会の構築に向け、先導的な役割を果たすために、ボランタリープランを着実に実行しています。また、世界のそれぞれの地域の文化や慣習を大事にしながら、社会貢献に積極的に取り組んでいます。そして、様々なステークホルダーが東芝グループのCSR活動を理解いただけるように、積極的に情報発信を行っていきます。

　2006年度は、コンプライアンスの徹底を図るとともに、グループ、グローバルでCSR活動の浸透・定着を加速していきます。

目標の達成度*	掲載ページ	2006年度の目標・計画
○	P.15	グループ会社を含めた内部統制システム構築
△ ○ △ ○ ○	P.20～23	東芝グループ行動基準の改訂と徹底 コンプライアンス徹底のための教育実施 通報制度（リスク相談ホットライン、クリーン・パートナー・ライン）の運用拡充
○ ○ ○ ○ ○	P.25～27	お客様の声に基づくCS向上への取り組み（東芝グループCS調査など） コールセンターの応対スキル強化・人員強化、部品供給見直しによる修理体制強化 お客様の声と社内ナレッジ活用のための仕組み「CALL」の活用と製品品質の改善 ユニバーサルデザインの分野別、商品別基準作成と開発プロセスへのビルトイン ホームページを使った、より分かりやすい製品情報の提供 カタログ、取扱説明書などの改善への取り組み
○	P.28	株主通信の年4回発行
○ ○ ○ ○ ○ △	P.30～32	グループ会社の障がい者雇用の促進 多様性のある組織づくり（女性、外国人、高齢者等の活用） ワーク／ライフ・バランスの実現（多様な働き方の支援、業務効率向上に向けた取り組み） メンタル対策の積極的推進（メンタルヘルス教育・専門スタッフのレベル向上）
○	P.29	調達先のCSR推進状況をモニタリングする仕組みの改善
○ ○ ○ ○ ○	P.33～35	社会貢献活動プログラム数の拡大 東芝らしい独自性のある活動の推進 東芝の森活用
○ ○	P.37～45	環境ビジョン2010と第4次ボランタリープランの着実な実行 東南アジア地域総括会社に環境部設置
○ ○	P.46～49	環境調和型製品創出活動の新分野への適用拡大 製品含有化学物質の管理徹底
○ ○ ○ ○	P.50～55	温暖化対策の深耕 使用済み製品のリサイクル実施拡大 全サイトでのゼロエミッションの推進 化学物質の水域、大気への排出削減
○ ○	P.41	マスメディアを通じた環境の取り組みの紹介 国内外の展示会への出展を拡大
○ ○	P.13、P.56	CSR報告書（日本語・英語・中国語版）の発行、ホームページの充実 ステークホルダー・ダイアログの拡充、消費者、株主とコミュニケーションの充実

*目標の達成度：○達成　△一部達成　×進捗なし

マネジメント

コンプライアンス・リスク管理

東芝グループでは、法令・社会規範・倫理を遵守するコンプライアンスと、リスクマネジメントを一体として推進し、引きつづき、より公正で透明な経営システムの構築をめざしていきます。

□2005年度の目標に対する実績

- グループ全体で個人情報保護を含む情報セキュリティ強化を推進
- 社内ホームページに「リスク・コンプライアンス」サイトを開設して事例提供などを拡充
- 東南アジアのグループ会社向け「東芝グループ行動基準」教育用DVDを制作
- 国内グループ会社において内部通報制度導入を完了、海外グループ会社へも制度を展開中
- 取引先通報制度の開設

東芝グループにおけるコンプライアンス

「東芝グループ行動基準」の浸透、周知徹底

東芝では、全世界のグループ会社約400社で採択した「東芝グループ行動基準」の浸透、周知を図るため、社内ホームページを充実させるとともに、教材の整備を進めるなど教育の充実に努めました。

個人情報保護法、改正不正競争防止法、改正独占禁止法などの重要法令の施行に対応するとともに、2005年度に発生した旧・新東京空港国際空港公団発注の受変電設備工事における競売入札妨害事件や原子力・火力発電プラント向け流量計試験データの不適切な変更事件を踏まえ、改めてコンプライアンスの再徹底に注力しました。なお、これらの事例を踏まえて「東芝グループ行動基準」の改訂を行います。

また、個人情報に加え技術情報、営業情報などに関わるセキュリティ強化を図るため、社内体制の再構築、「会社情報管理基本規程」の抜本的な見直しなどルールの整備を進めました。

さらに、社内ホームページを改編して「リスク・コンプライアンス」サイトを開設し、具体的な事例紹介などを充実させました。

今後も、東芝グループコンプライアンス方針に基づき、「東芝グループ行動基準」の浸透、周知徹底を図り、公正で透明な経営システムの構築をめざしていきます。

東芝グループ コンプライアンス方針

1.すべての事業活動において、法令、社会規範、倫理の遵守(コンプライアンス)を最優先します。

2.コンプライアンス経営を明記したグループ行動基準を遵守するための体制を、グループ・グローバルで構築します。

3.継続的な教育・監査を通じてコンプライアンス意識の醸成に努め、これを企業文化とします。

東芝グループ行動基準

第1章　事業活動に関する行動基準

1. お客様の尊重
2. 生産・技術活動および品質活動
3. 営業活動
4. 調達活動
5. 環境活動
6. 輸出管理
7. 独占禁止法等の遵守
8. 官公庁との取引
9. 不適正な支出の禁止
10.技術者倫理の遵守
11. 知的財産権の尊重
12. 適正な会計
13.広報活動
14. 広告活動

第2章　会社と個人との関係に関する行動基準

15. 人間の尊重
16. 会社情報・会社財産の保護

第3章　会社と社会との関係に関する行動基準

17. 社会とのかかわり
18. 政治寄付等

グループ行動基準の全文は、ホームページでご覧いただけます。
http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/soc

リスク・コンプライアンス体制

東芝では、「東芝グループ行動基準」の浸透、徹底やリスクマネジメント施策を推進するため、担当の役員をCRO※1に任命しています。CROは、リスク・コンプライアンス委員会において施策を決定し、関係部門と協力して推進しています。また、社内カンパニーにおいても同様の体制を敷き、施策を推進しています。

CROは、緊急時には自らが中心となり、関係部門と一体となって迅速かつ適切な危機対応を行います。また、コーポレート危機管理委員会、コーポレート訴訟委員会など5つの委員会組織を設置し、品質問題、海外安全、大規模地震などの個別のリスク事案に対応します。

取締役会は、リスク・コンプライアンスを中心とする内部統制システムの整備を行い、推進状況について監督しています。また、関係部門もコンプライアンスに関する点検・監査を実施しています。※2

2006年6月に財務報告の信頼性を担保するため、内部統制システム構築を推進する組織を設置しました。

※1 CRO… Chief Risk-Compliance Management Officer

※2 P.17「CSRの推進状況を定期的に点検・監査」参照

●リスク・コンプライアンス推進体制※1

取締役会

社　長

C R O

リスク・コンプライアンス委員会の委員長として、全社のリスク・コンプライアンス施策を統括

リスク・コンプライアンス委員会

重大クライシスリスク案件

……コーポレートCPL※2 検討委員会

……コーポレート訴訟委員会

……海外安全委員会

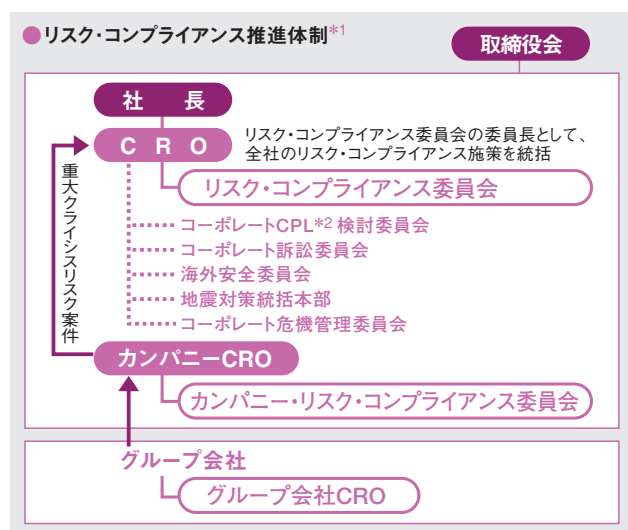
……地震対策統括本部

……コーポレート危機管理委員会

カンパニーCRO

カンパニー・リスク・コンプライアンス委員会

グループ会社

グループ会社CRO

※1　CSRマネジメントにおけるリスク・コンプライアンス推進体制の位置づけについては、P.16「東芝グループのCSR推進体制」参照

※2　CPL…CL（契約に基づく品質保証責任）とPL（製造物責任）をあわせた略称

コンプライアンス違反と再発防止について

入札妨害事件について

旧・新東京国際空港公団発注の受変電設備工事の入札に関し競売入札妨害があったとして2005年12月に当社従業員1名が略式命令を受け、2006年3月に当社は建設業法に基づく営業停止処分（1都8県における公共工事などに係る電気工事が対象。期間は30日間）を受けました。これを受けて、当社グループでは、営業コンプライアンス部門の設置、官公庁向け事業における行動基準の制定等の遵法施策を展開しており、違法な受注行為の根絶と信頼回復に努めています。

流量計データの不適切な変更について

原子力、火力発電プラントにおける流量計試験データにおいて不適切な変更が行われていたことが判明し、経済産業省原子力安全・保安院から厳重注意を受けました。再発防止のため、専任推進組織の新設や教育の拡充などにより、さらなるコンプライアンスの徹底を図るとともに、品質管理部門の強化、品質監査部門の設置などにより、品質マネジメントシステム全体の強化、徹底を図っています。

以上のそれぞれの事件に対し、社長ほか担当役員などは報酬の一部返上、当該従業員および上長に対し懲戒処分を実施しました。

皆様にご心配とご迷惑をお掛けしましたことを深くお詫び申し上げます。

社長の西田は、東芝グループ内にコンプライアンス違反の根絶を徹底した。

コンプライアンス教育

東芝グループは、企業の存続、発展のためには、コンプライアンスが不可欠なものであると考えています。「東芝グループ行動基準」の遵守を徹底することは、コンプライアンス意識を醸成する上での基本であるとの方針のもと、東芝では、2005年度も全従業員に対しe-ラーニングを実施するなど、「東芝グループ行動基準」に関する教育を積極的に推進しました。

具体的には、新入社員、役職者などに対する階層別教育を行うとともに、弁護士などの外部講師による取締役、執行役など経営幹部を対象としたセミナーを継続実施しました。

さらに、営業職を対象に営業活動に伴う様々な法令上のリスクに関する教育を行っています。また、これとは別に、前述の入札妨害事件を踏まえ、同じく営業職を対象に官公庁向け営業に関わる教育も実施しました。

この他、情報セキュリティ（個人情報保護を含む）、知的財産権などの分野別の教育にも引きつづき積極的に取り組みました。

また、下記の「東芝グループ行動基準」に関する従業員アンケートの自由記述での要望に対応して、社内ホームページを通じた違反事例の紹介を拡充するなど、従業員の啓発にも注力しました。

グループ会社については、引きつづき、国内ではe-ラーニングなどを活用して教育を推進する一方、海外では6ヵ国語に対応した東南アジアのグループ会社向けの教育用DVDを制作するなど、国・地域の特性などを考慮した教材の整備を進め、教育を展開しました。〈写真1,2〉

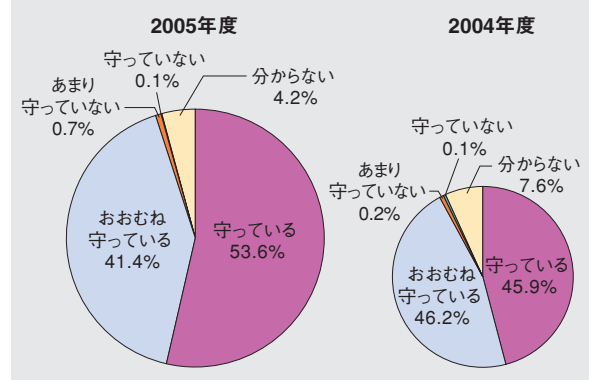
■東芝中国社での東芝グループ行動基準教育〈写真1〉
世界の東芝グループ各社で行動基準教育を実施

■東南アジア・中国向けの行動基準教育用のDVD〈写真2〉
中国語、タイ語、インドネシア語、マレー語など6ヵ国語に対応

「東芝グループ行動基準」に関する従業員アンケート

東芝では毎年、ホームページを利用して従業員に「東芝グループ行動基準」に関するアンケートを行い、その結果を次年度のコンプライアンス施策立案などに活用しています。

2005年度のアンケート結果では「あなた自身は『東芝グループ行動基準』を守っていますか?」との質問に対し、95%の従業員が「守っている」と回答したのに対し、「守っていない」との回答は0.8%でした。

アンケート結果からは、東芝の従業員のコンプライアンス意識は2004年度同様におおむね良好であると言えますが、引きつづきその向上に努めていきます。

通報制度の拡充

東芝では、2000年1月に内部通報制度「リスク相談ホットライン」を開設して、社内ホームページなどによる通報や相談を通じて社内のリスク情報を直接把握できるようにし、コンプライアンス違反の防止などにつなげています。

さらに、2005年1月には内部通報制度のいっそうの充実を図るため、受付窓口として、従来の法務部とは別に社外の弁護士を加え、制度の信頼性・透明性を高めるとともに、利用しやすくしました。

グループ会社についても、2006年4月の公益通報者保護法の施行を視野に入れ国内ではいち早く整備を終え、海外への展開も推進しました。特に、主要な国内グループ会社では、東芝同様に受付窓口に社外の弁護士も加え、内部通報制度の充実を図りました。

■ お取引先通様報制度をホームページに設置〈写真3〉
取引先からの通報を受け付けるクリーン・パートナー・ラインを社外ホームページに設置（http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/partnerline/）

また、公益通報者保護法では、労務提供先企業に関する通報を行った取引先従業員も不利益取扱いの保護対象となることを踏まえ、同法の施行に合わせて取引先からの通報も受け付けるために「クリーン・パートナー・ライン（お取引先様通報制度）」を開設しました。〈写真3〉

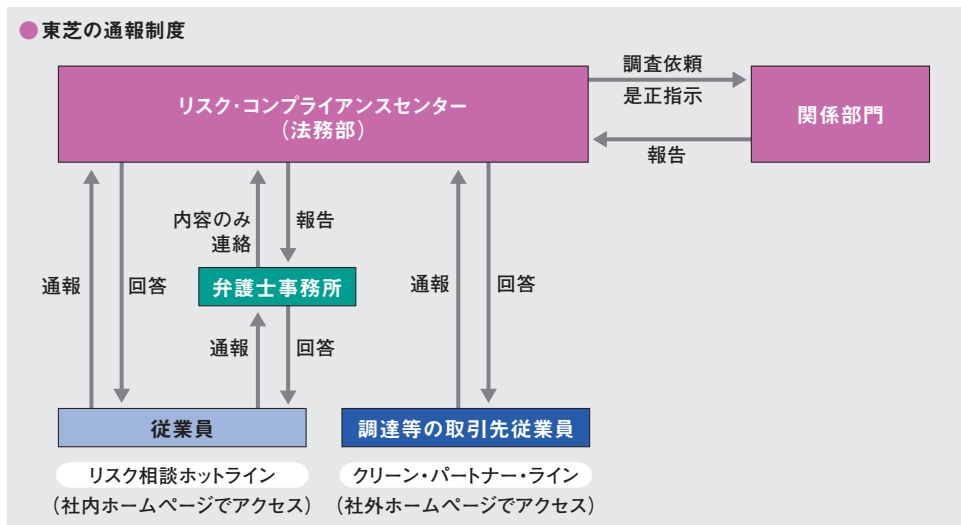
独占禁止法遵守を徹底

東芝グループを挙げて、各国・地域の独占禁止法、その他公正な競争を維持するための法令などの遵守に取り組んでいます。「独占禁止法コンプライアンスプログラム」を制定し、営業、調達、技術などすべての事業活動において独占禁止法などの遵守を徹底しています。

官公庁事業については、「官公庁事業コンプライアンス基本規程」、「官公庁営業行動基準」を制定し、基本方針、行動基準の明確化を図るとともに、官公庁応札物件については、営業コンプライアンス推進部門による全件事前審査制度を導入しています。

輸出管理体制

東芝グループの輸出管理の基本方針は、国際的な平和と安全の維持を阻害するおそれのある取引に関与しないこと、および輸出管理に関する日本と外国の法令を遵守することです。

このため、グループ各社は「輸出管理プログラム」を制定し、これに基づき厳格な取引審査を行うとともに、教育や監査を継続して実施します。

社会性報告

お客様との関わり

「お客様の声をすべての発想の原点とし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスをご提供する」、それがお客様満足に対する東芝グループの理念です。私たちはこの考え方に基づいて様々な活動に取り組み、日々改善に努めています。

□ 2005年度の目標に対する実績

- 正しい製品情報と安全な使い方の啓発活動を実施
- 東芝ホームページで「東芝カレンダー」を社外公開
- コールセンターの応対教育と運営のガイドライン策定により相談窓口強化
- お客様の声の分析システム「CALL」を導入
- 東芝グループのユニバーサルデザイン理念、基準を策定

お客様満足の向上をめざして

東芝グループでは「CS※1 推進方針」に基づき、お客様満足の向上をめざすため、目標を定めて改善し検証するサイクルを繰り返しています。これまで事業部門ごとにCS調査を実施していましたが、2005年度は東芝グループ全体の営業活動、製品、サービスに関するお客様のご意見、ご要望をお聞きする「コーポレートCS調査」を始めました。調査結果は経営トップを含め情報共有した上、お客様にご満足いただける企業をめざした活動へつなげていきます。

※1 CS… Customer Satisfaction（お客様満足）

●CS推進方針　●CS推進体制

品質管理と向上への取り組み

東芝グループは、「品質方針」に基づき、関連する法令を遵守するとともに、お客様にご満足いただける安心・安全な製品、システム、サービスの提供に努めています。

人々の暮らしや社会を支える公共性の高い製品では、市場で生じた品質問題への迅速で的確な対処が求められます。これら、産業用機器・社会インフラシステムなどを扱う東芝グループ各社では、製品納入後の品質情報に関して、経営トップを含む関係者で共有し、素早く対応するための市場品質情報システムを導入し、再発防止、品質向上に取り組んでいます。

また、2005年度からは東芝グループ各社の品質向上への取り組みを共有する「ものづくりテクノフォーラム」や、ベテランの知識や技術・技能を継承し共有するための「知識継承フォーラム」を開催し、今後もこのような教育、研修を継続して、ご満足いただける品質を追求していきます。

●品質方針　●ISO9000ファミリー取得状況
●電磁波の安全性配慮

お客様が求める情報の提供

東芝では正確な製品情報の提供を心がけています。万一、お使いの製品に重大な不具合が発生した場合には、迅速にお客様にお知らせし、点検・修理・回収などを実施することを基本方針としています。特に2005年度は、お客様への告知や監督官庁への報告などのより迅速な対応をめざして、不具合対応に関する新たなマニュアルを策定しました。

消費生活センターなどが主催する一般消費者向けの講習会に出向き、正しい製品知識と安全な使い方をご説明する活動を継続実施しており、2005年度は96回開催しました。〈写真1〉

●適正な製品情報と広告　●品質に関する情報開示
●家電製品の情報提供

■消費者向け講習会〈写真1〉

東芝グループの情報を一覧でお客様に提供するために、2005年6月、ホームページに「東芝カレンダー」を開設しました。商品の発売情報や展示会や文化・スポーツイベントの予定、社会貢献・環境活動などの情報がご覧いただけます。〈写真1〉

お客様との接点を大切にする

お客様相談窓口における取り組み

東芝グループでは製品、サービス別にコールセンターを設置し、年間600万件以上（2005年10月現在）のお電話をいただいています。2005年度は、担当者の応対研修を5回開催するとともに、コールセンター運営のガイドラインを策定しました。今後も均質なサービスの提供をめざして、施策を展開します。

お客様サポートの取り組み

お客様にお求めいただいた製品を末永く安全にご使用いただくために、東芝グループではサービスサポート向上に努めています。

これまで別々の電話番号で承っていたパソコンのご相談窓口と修理依頼の窓口を、2006年1月に「東芝PCあんしんサポート」に統合しました。これにより一方の窓口へおかけ直しをお願いしたり、窓口間で引き継ぐ電話が、従来の約65%に減少しました。さらに、ホームページを利用した電話サポート予約サービスや遠隔支援サービスを開始しました。（サポート窓口：http://dynabook.com/assistpc ）

東芝エレベータ（株）では広域災害発生時の効率的な復旧作業のため、全国16ヵ所に分散していた「サービス情報センター」を2005年10月に2ヵ所に集約しました。さらに、在庫管理をオンライン化し、全国15ヵ所のパーツセンターから必要な部品を迅速に供給することで、災害時に今まで以上に万全な体制で対応できるようになりました。〈写真2〉

欧米・アジア各国では、テレビの販売や修理を担当する法人のお客様に、東芝の部品供給や、製品品質のCS調査を実施したり、修理を受けたお客様に対して修理状況のCS調査を実施し、サービスサポートの改善活動に活用しています。

個人情報保護と情報セキュリティの取り組み

東芝グループは、個人情報保護を早くから重視し、JISQ 15001準拠の社内規程「個人情報保護プログラム」を策定し、万が一の事故時には迅速なお客様への対応や情報公開などに努めています。さらに、年1回実施する教育や監査とそれらに基づくPDCAサイクルを回す活動により継続的に改善を進めています。最近のウイルスによる情報漏えいリスクに対しては、ウイルス対策ソフトの厳正な運用などに加え、情報の取扱ルールの徹底を図っています。東芝では、2004年に専任組織「情報セキュリティセンター」を設置し情報セキュリティと個人情報保護の対応強化を図り、2005年には「プライバシーマーク」の2回目の更新を行いました。

● コールセンター体制 ● 家電ご相談センター相談内容内訳
● 個人情報保護方針

■ 東芝カレンダー〈写真1〉
（http://www.toshiba.co.jp/calendar/）

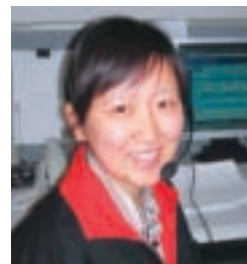
■ エレベータのサービス情報センター〈写真2〉

● プライバシーマーク

■ TOPICS

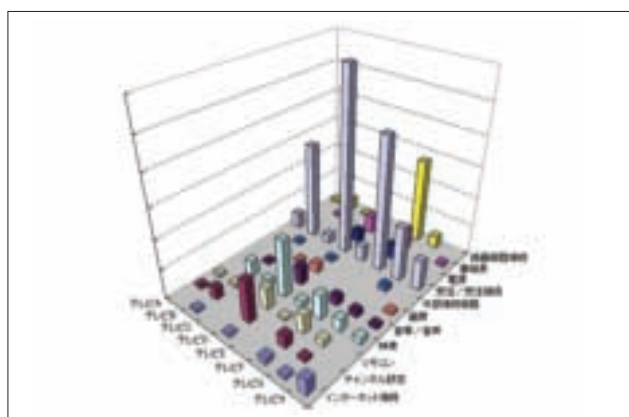
中国でのお客様満足を目指して

大連東芝テレビジョン社（DLTV）
北京コールセンター　李 頴

毎日お客様からのテレビの修理依頼、据付依頼やご不満のお電話を受け付けながら、修理が終わった方にコールバックのCS調査をしています。調査の結果はデータベースに登録し、責任者をはじめ関係者が閲覧できるようになっており、必要に応じて関係先に改善要望を出しています。中国ではストレートにご不満を表現されるお客様が多く大変ですが、素早く解決できて感謝されたり、ご友人に東芝製品を紹介してくださることも多く励みになっています。

お客様の声をいかす

お客様の声の共有と活用の仕組み

東芝グループでは、コールセンターやサービスサポートの現場でいただいたご意見、ご要望を、新規製品の開発や品質改善に活用しています。2006年5月にはお客様からの多くのご意見、ご要望を分析するためのシステム「CALL※1」を立ち上げました。このシステムにより、マーケティング・商品企画・商品開発・品質管理などの各場面でお客様の声をスピーディーに活用することが可能となりました。〈写真3〉

※1 CALL… Customer Appeal Logical Linkage

■ 情報システム「CALL」によるお客様の声の分析〈写真3〉

● お客様の声をいかした事例

事例：お客様の視点で操作パネルを使いやすく改善

洗濯機能と乾燥機能を併せ持つ「洗濯乾燥機」は従来の全自動洗濯機に比べ、操作パネルが複雑化して、「操作が難しい」とのご意見をいただいていました。

そこで、フロントインドラム洗濯乾燥機（TW-130VB 2005年度機種）の開発時には、お客様の声をもとに、使いやすさを優先してボタンの並びや位置、ボタンの絵（ピクト）を工夫しました。さらにモニターテストを繰り返し実施して、一目で分かる使いやすい操作パネルを実現しました。

この結果、従来の機種に比べ東芝家電ご相談センター（東芝テクノネットワーク（株）のコールセンター）へお客様からいただく設定や操作に関するお問い合わせが、約3割減少しました。

■ 洗濯乾燥機の操作パネル（TW-130VB）

ユニバーサルデザインを推進

一人でも多くの方にお使いいただくために

東芝グループでは、デジタル機器、家電機器から社会システム・産業用機器に至るあらゆる分野で、一人でも多くの方に使いやすい商品の開発を推進しています。2005年度は、「東芝グループユニバーサルデザイン理念」の策定と全商品領域を対象にした「東芝グループユニバーサルデザイン基準」を明確化しました。この理念に則し、製品ごとに基準を展開し、お客様に価値ある商品を提供していきます。

東芝グループユニバーサルデザイン理念

『一人ひとりの安心と笑顔のために価値ある商品を創造します』
東芝グループは、年齢や性別、障がいの違いを超えて、
誰もが安心に快適に暮らせる社会の実現に貢献します。

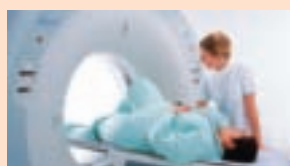
東芝グループユニバーサルデザイン基準（大項目）

1.簡単で直感的に使えること
2.必要な情報が伝達できること
3.間違いに対する寛大さがあること
4.身体や知覚に対する負担を軽減すること
5.接近や使用に必要な大きさと空間を確保していること
6.使用上、柔軟性があること
7.公平な使用へ配慮すること（誰にとっても安心、好感がもてること）

（R.メイスのUD7原則をベースに細目74項目にわたる基準を策定）

● ユニバーサルデザイン事例

事例：患者さんにもやさしい大口径X線CT装置

Aquilion LB TSX−201Aは、機器を操作する医師や技師の方々に加え、検査を受ける患者さんを含めたすべてのユーザーの立場でユニバーサルデザインに取り組み、2005年度グッドデザイン賞金賞を受賞しました。世界最大900mmの開口部（2005年11月現在）は、骨折などにより通常の検査体位を保てない緊急時にも対応でき、検査サポート作業の軽減や時間の短縮につながります。また、今までにない開放感は、大きな機械に呑み込まれるような威圧感や不安感を和らげ、医師や技師とのコミュニケーションを円滑にし、操作する人にも検査される人にも安心感と心地よさを提供しています。

■ 大口径マルチスライスX線CT装置

■ Aquilion LB TSX-201A

Web マーク：ホームページに掲載しています（http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/）

社会性報告

株主・投資家との関わり

東芝は、経営方針や重要な経営情報などをタイムリーにお伝えし、株主や投資家の皆様からより大きな信用を得るために、IR（インベスター・リレーションズ）活動を通じて積極的なコミュニケーションを実践しています。

□ 2005年度の目標に対する実績

● 個人投資家向け情報開示体制を強化

株主・投資家とのコミュニケーション

情報開示方針

東芝グループ行動基準において、「お客様、株主をはじめとする投資家、地域社会などから正しい理解と信頼を得るため、経営方針、財務データなどの企業情報を、適時適切に開示します。」と定め、これをグループの基本方針としています。証券取引法、その他の法令および上場している証券取引所の定める適時開示規則に沿った情報開示はもとより、各種法令・規則に該当しない情報であっても、投資判断に影響を与えると思われる重要な情報を、できるだけ速やかにかつ公正に開示し、経営の透明性を向上させることにより、株主や投資家の皆様に信頼される企業をめざしています。

●情報公開方針

機関投資家、アナリストとのコミュニケーション

2005年度は、国内外の機関投資家およびアナリストの訪問取材（約790件）に積極的に対応しました。社長を含めた役員による取材対応、国内外機関投資家訪問（63件）、投資家向けセミナー（3件）など、積極的なコミュニケーションを実践しました。その他、半導体の主力工場の一つである四日市工場見学、中国のパソコン工場見学、IRチームによる海外機関投資家訪問や各種セミナー・展示会での説明会開催など、積極的に機関投資家やアナリストとのコミュニケーションを図っています。

●社外からの評価

SRI（社会的責任投資）評価機関からの評価
DJSI（ダウジョーンズ・サステナビリティインデックス）で6年連続構成銘柄に選定
MS-SRI（モーニングスター社会的責任投資株価指数）に2003年より組入れ
情報開示に対する評価
日興アイ・アール（株）「企業ホームページ最優秀サイト賞2005」受賞
大和インベスター・リレーションズ（株）「2005年インターネットIR・ベスト企業賞」受賞
GOMEZ「IRサイト総合ランキング」1位

個人投資家の皆様とのコミュニケーション

2006年3月末現在、東芝の所有者別株式分布状況（議決権）は、個人・その他が35.9%、金融機関が37.7%、外国法人などが22.3%となっています。個人・その他の比率は近年増加しており、個人投資家の皆様とのコミュニケーションがますます重要であると認識しています。

2005年9月にはIRホームページのリニューアルを行い、個人投資家向けのサイトをより理解しやすいように工夫するとともに、内容も充実させました。その結果、リニューアル後のアクセス数は飛躍的に増加しました。また、「株主通信」の内容を大幅に見直し、年4回発行として、よりタイムリーに情報発信することを決めました。2006年5月には、証券会社主催による個人投資家の皆様を対象にした経営説明会を初めて開催し、約400名に参加いただき大変好評を得ました。〈写真1〉

これらの個人投資家向けIRは、株主の皆様を対象としたアンケートの結果やホームページからいただいたご意見を反映したものです。今後もアンケート等により、相互コミュニケーションを充実させ、株主の皆様に信頼される企業をめざします。

●投資家情報ホームページ

■個人投資家を招いての説明会を初めて開催〈写真1〉

社会性報告

調達取引先との関わり

公正かつオープンな取引を通じた調達取引先との相互信頼関係の構築に取り組むとともに、法令遵守や人権、環境への配慮を重視する企業との優先取引を進めています。

□ 2005年度の目標に対する実績

- 全世界の継続取引のある調達取引先約4,700社に対しCSRの推進を要請

CSR調達拡大に向けて

CSR調達方針

東芝グループ行動基準や国連グローバル・コンパクトの精神に基づいて、「東芝グループ調達方針」を制定しています。これは、生産や出荷に必要な資材・サービスの調達にあたって、関連法令を遵守し、人権や環境への配慮を重視するとともに、調達取引先との公正かつオープンな取引と相互信頼に基づいたパートナーとしての関係を築くことを目的としたものです。

東芝グループ内にとどまらず、調達取引先を含めた生産、出荷のプロセス（サプライチェーン）全体を通じてCSRの考え方を広めることで、グローバル企業として責任を果たしていきます。

● 東芝グループ調達方針 ● CSR調達推進体制

調達取引先へのお願い

（1）法令･社会規範の遵守
関連する法令等（独禁法、商法、個人情報保護法など）の遵守
児童労働、強制労働の禁止
差別の禁止
安全で清潔な作業環境の実現

（2）環境への配慮
ISO14001準拠の環境保全体制の整備、外部認証取得の推進
有害化学物質の削減、グリーン調達の実施

（3）健全な事業経営の継続

（4）優良な品質の確保

（5）適正価格での提供

（6）確実な納期の確保と安定供給体制の構築

（7）技術力の向上

調達取引先へのCSR推進要請

東芝グループ各社の生産とサービス提供に重要な役割を担っている調達取引先向けに、CSR調達方針の理解と協力をいただくために「東芝グループ調達方針について」を作成。2005年度は、日本、米国、EU諸国、中国、アジア、オセアニアの継続取引のある調達取引先すべて（約4,700社／2006年3月末現在）に「東芝グループ調達方針」の理解と協力を要請しました。

調達品を通じた環境への配慮では、「グリーン調達ガイドライン」（P.48参照）を発行し、有害化学物質の管理と環境保全への組織的な管理、改善活動をお願いしています。

今後は、CSR状況調査票を用いて調達取引先のCSR対応状況をモニタリングする仕組みを導入し、サプライチェーンを通じたCSRへの取り組みをさらに向上させていきます。

クリーン・パートナー・ラインの設置

東芝グループの調達部門では、独占禁止法、下請法をはじめとする関連法令の教育を実施し、遵法を徹底しています。

東芝は2006年4月、調達活動をさらに公正で公平なものにするために、「クリーン・パートナー・ライン（お取引先様通報制度）」を設置しました。法令、契約、東芝グループ行動基準などに違反が懸念される取引がある場合、取引先から指摘をいただくことで、オープンでクリーンな相互信頼関係を実現し、取引先との健全なパートナーシップを育んでいきます。

● クリーン・パートナー・ライン

■ 中国での調達取引先へのグリーン調達説明会

社会性報告

従業員との関わり

東芝グループは、人間を尊重し、その多様性を大切にし、また安心して快適に働くことができる環境を提供することが企業の責務であると考えています。従業員が常に目的意識を持って行動し、プロフェッショナルとして実行力を発揮できる仕組みづくりに取り組んでいます。

□2005年度の目標に対する実績

- 障がい者雇用特例子会社（東芝ウィズ）の円滑な立上げ
- グループ会社での障がい者雇用の拡大。東芝グループ障がい者採用フェアの開催
- 女性従業員のステップアップ支援
- ワーク／ライフ・バランスの実現を支援する制度の充実
- 男女共同参画に関する意識・風土の改革
- OSHMS（安全衛生マネジメントシステム）の推進による安全管理水準の向上

人権の尊重

東芝グループは、人権や労働などに関する普遍的な原則を支持し実践する「国連グローバル・コンパクト」への参加、東芝情報機器フィリピン社におけるSA8000※1 の認証など、法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し、差別的処遇などを行わないことを基本方針としています。

「東芝グループ行動基準」では、東芝グループの役員・従業員の行動規範として、個人の多様な価値観、個性、プライバシーを尊重し、人種、宗教、性別、国籍、心身障がい、年齢、性的指向などに関する差別的言動、暴力行為、セクシャルハラスメント、パワーハラスメントなどの人格を無視する行為を行わないことを明確化し、グローバルに教育・啓発活動を行い、人権尊重意識の浸透を図っています。

※1 SA8000…基本的な労働者の人権保護を定めた国際規格

● 人事に関する基本方針

多様性の尊重

東芝グループでは、従業員が持つ様々な個性、価値観を尊重し、互いに認め合い、新たな価値を創造する職場づくりを推進しています。東芝ソリューション（株）では、社員の個性や多様な価値観を尊重し、より創造性を高めるための具体的な施策を推進・実行する部門「ダイバーシティプログラム推進・実行プロジェクト」を設立し、社内ホームページの開設やフォーラム開催など、意識・風土改革を中心に活動を行っています。

東芝グループにおける採用選考や従業員処遇については、属性に関わりなく個人の多様な価値観や個性を尊重し、能力・成果に応じて公平・公正に評価することとしています。また2006年度の採用方針として、東芝ではアジア地域を中心とした外国籍人材の採用活動に積極的に取り組んでいます。

●東芝の男女別正規従業員数と役職者数（2006年3月末現在）

	男性	女性	計
正規従業員	27,594	3,384	30,978
役職者	4,813	64	4,877
一般者	22,781	3,320	26,101

ワーク／ライフ・バランスの実現

東芝グループは、仕事と家庭の両立への支援に積極的に取り組み、従業員の多様なニーズに柔軟に対応する制度の拡充を図っています。東芝では、男女共同参画を推進する専任組織「きらめきライフ&キャリア推進室」の取り組みに加え、育児・介護休職、短時間勤務など、ワーク／ライフ・バランスの視点から多様な働き方を支援する制度の充実への取り組みが評価され、2005年度ファミリーフレンドリー企業表彰「厚生労働大臣優良賞」を受賞しました。両立支援に対するさらなる従業員ニーズに応えるため、労使で先進的な取り組みにチャレンジしています。

■女性リーダー養成教育「きらめき塾」

障がい者雇用

東芝では、現在約400名の障がいのある方が業務を行っています。2005年2月に設立した特例子会社「東芝ウィズ（株）」では、事業開始当初の清掃業務の他、現在は複写・製本・印刷業務、従業員向けヘルスキーパー業務へと事業を拡大し、13名が働いています。障がい者雇用率は2006年4月1日現在1.91％になりました。

また、2006年2月には「東芝グループ障がい者採用フェア」を開催するなど、東芝グループ全体で積極的に障がい者の雇用拡大に努めています。2008年4月を目途にすべての連結子会社が法定雇用率を達成するように、グループをあげて障がい者雇用をいっそう強化して取り組んでいます。

障がい者職業生活員の育成を強化するなど、今後も障がいのある方の活躍の場を広げる施策の充実を図っていきます。

■東芝グループ障がい者採用フェア

●人事諸制度の概要と活用実績（東芝）

ワーク／ライフ・バランスを支援する制度		2004実績	2005実績
育児休職制度	期間:子が満3歳に到達まで 配偶者が働いていなくてもよい	男性: 5人 女性:349人	男性: 7人 女性:329人
介護休職制度	期間:被介護者1人につき365日まで	男性: 9人 女性: 7人	男性: 6人 女性: 7人
短時間勤務制度	期間:（育児）子が小学3年生まで （介護）被介護者1人につき3年まで	男性: 3人 女性:277人	男性: 2人 女性:297人
個人の意欲を尊重・活用する制度		2004実績	2005実績
グループ内公募制度	対象会社の正規従業員で 勤続3年以上の者を対象	10人	9人
社内FA制度	正規従業員で勤続5年以上の者を対象	18人	24人

従業員の声を聞く仕組み

従業員の声を聞く仕組みとして、東芝グループ各社で「従業員意識調査(TEAMサーベイ)」を実施しています（2005年度実績は国内28社）。調査結果を職場ごとに公開し、職場におけるコミュニケーションの向上や組織の活性化に向けた改善施策につなげています。

また、東芝では、東芝で働く従業員や派遣社員などが、職場や処遇面における悩みなどについて専任の担当者に相談できるよう、「従業員相談ルーム」を設置しています。

●従業員意識調査（TEAMサーベイ）の概要

人材の活用と育成

東芝では、人材の活用と育成こそ人事管理の基本であると考えています。一人ひとりの適性を把握して適材適所の配置を実現し、それぞれの業務における成果を上司と部下とのコミュニケーションを通じて公平・公正に評価することで、個々人の能力の伸長を図っています。

多彩な教育研修

東芝グループの教育研修制度では、事業ニーズはもとより、個々人のニーズに応じた多種多様な研修コースを提供しています。「自己のキャリア開発を意識して教育内容を選択する仕組み」や「公募選択の仕組み」の導入、e-ラーニングの活用などにより、従業員の自立意識を喚起し、実行力を持った強い個の育成をめざしています。

また、年代別に「キャリアデザイン研修」を実施し、自己のキャリア形成をより深く考える機会を提供することで、従業員のキャリア開発を支援しています。

■ TOPICS

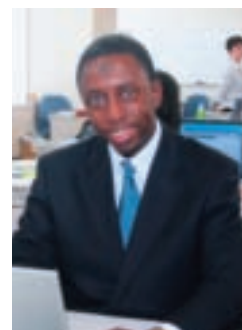
グローバルなパソコン事業で活躍

PC&ネットワーク社　PCアジア中国営業部
トゥーレ シェーク ウマール（セネガル出身）

高校卒業時に日本政府の奨学金制度を知り日本への留学を決意。日本の大学を卒業後、グローバル企業に就職したいと思い東芝に入社し、現在本社で勤務しています。

シンガポール、インドなどアジア11ヵ国を受け持つパソコンの営業企画を担当しており、お客様の注文に的確に応えるために、営業と工場や設計部門の調整役として奮闘しています。大変忙しい毎日ですが、仕事と生活をバランスさせ、家族と過ごす時間を大切にしたいと思っています。

外国人だからといって困ることはありません。多くの経験を積み仕事の幅を広げ、ひとりで海外を飛び歩き、営業できるようになりたいですね。

Web マーク：ホームページに掲載しています（http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/）

健全な労使関係

東芝では、従業員が加入している「東芝労働組合」と安定した労使関係にあり、従業員の労働条件などについて交渉・協議を行っています。

半年に1回開催する「東芝グループ労使会議」の機会を通じて、「東芝労働組合」や国内のグループ各社の労働組合が加盟する「東芝グループ労働組合連合会」とグループの経営方針について話し合っています。

海外のグループ会社では、各国の法令などに基づき、各グループ会社が労働組合や従業員代表と話し合いを行っています。

職場の安全衛生向上

安全と健康

安全と健康を経営の重要課題と位置づけた東芝グループ安全健康基本方針を、全グループ会社・事業場へ周知・徹底しています。

基本方針に基づき労働安全衛生マネジメントシステムの認証取得に向け、グループ全体で安全健康活動評価を実施し、安全健康活動の継続的改善を推進しています。

● 安全健康基本方針

労働災害の防止

毎年、東芝グループ安全健康大会を開催するなど、グループ全員で労働災害防止活動を推進している結果、国内の東芝グループの労働災害発生率は、全国の全産業、製造業と比較して、大きく下回る水準にあります。海外グループ会社においても、各国・地域の法令・基準を遵守することはもちろん、東芝グループ安全健康基本方針のもと、より高い水準で安全健康活動のレベルアップを推進していきます。

健康管理の充実

東芝グループは、従業員が健康で快適に働けるよう、心身の健康管理を重視し、常に先進的な取り組みを行っています。メンタルヘルス対策では、「気づき」を促す啓発や管理職教育に注力するとともに、国内ではいち早く、家族も相談できる外部電話相談窓口を2000年に開設しています。また、長期休業者の円滑な復職をサポートする独自のプログラムを2003年からスタートしています。生活習慣病対策では、インターネットを活用して行動変容（運動、禁煙など）を支援するシステムを導入し、1万人を超える従業員と家族が生活習慣の改善に取り組んでいます。

課題への取り組み

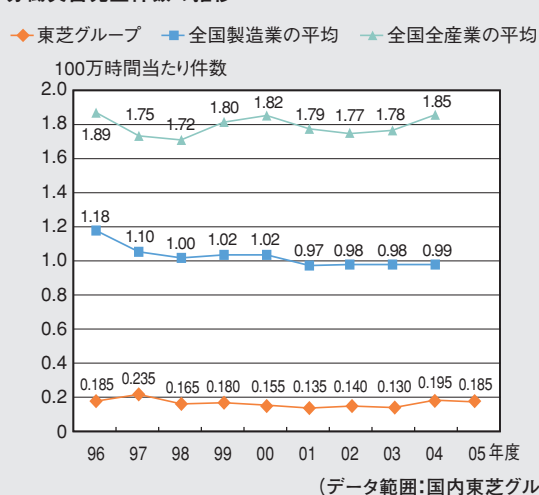
アスベストによる健康被害問題への対応として、東芝グループでは、過去にアスベストを使用したことのある従業員（元従業員を含む）に対する健康診断を実施する一方、建物に使用されているアスベスト建材の除去を急ピッチで進めています。

また、HIV／AIDSや新型インフルエンザなどの感染症対策は重要な課題と認識しています。社内に相談窓口を設けるとともに、家族を含めて正しい知識を広め、感染の予防や差別の防止を推進するための啓発活動を行っています。

● 安全健康活動の自己評価の結果（2005年度）

（データ範囲：国内東芝グループ）

● 労働災害発生件数の推移

（データ範囲：国内東芝グループ）

社会性報告

地域社会との関わり

東芝グループは「地球内企業」として、『人と、地球の、明日のために』のスローガンのもと、世界の様々な国や地域の文化・慣習を尊重しながら社会に貢献しています。世界各地で選任された東芝グループ各社の社会貢献推進者約260名が中心となり、地域社会に根づいた活動を展開しています。

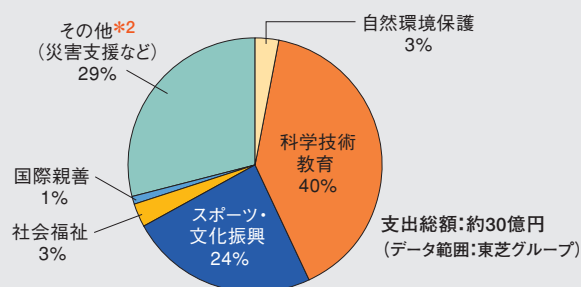
□ 2005年度の目標に対する実績

- 全世界で社会貢献キャンペーンを実施（96社2万人参加）
- 130周年を記念した東芝グループ統一活動を実施
- 社会貢献表彰制度を新設
- 「東芝の森」をオープン
- NPOとの協働による自然観察指導員講習会を実施

社会貢献活動

基本方針

自然環境保護、科学技術教育など、5つのジャンルを重点分野に定め、社会貢献活動を進めています。

Web ●社会貢献基本方針

*1 支出には、1.寄付金、2.自主プログラム、3.製品寄贈が含まれています。
*2 その他には、災害支援や施設開放（体育館など）等が含まれています。

創業130周年を記念した活動を展開

創業130周年を迎え、地域社会への感謝の気持ちを込めた活動を多数実施しました。全世界で6、7月に社会貢献キャンペーンを展開し、96社2万人以上が参加しました。日本では全国の拠点で一斉に「清掃活動」、「献血」、「130円募金」、「収集」などを行いました。清掃活動には4,600人以上、献血には2,001人が参加。130円募金に会社からの30%上乗せ金額を合わせて総額約1,470万円をあしなが育英会や地域の団体へ寄付しました。

また、本社ビルで、地域住民の方を招いた「みなと感謝祭」を開催し、従業員による実験教室やコンサートを披露し交流を深めました。

「社会貢献賞」を創設

東芝グループ社会貢献活動のさらなる活性化を図るため、社会貢献賞を創設しました。1年間に行われた活動の中から顕著な成果をあげた活動に対して社長表彰を授与するものです。

2005年12月に本社ビルで社会貢献賞（Toshiba "ASHITA" Award）の第1回表彰式を行いました。2005年度は世界の東芝グループ164社から547件の応募があり、その中から16グループが表彰されました。

●社会貢献賞受賞グループ

■「社会貢献賞」第1回表彰式

子どもたちの未来のために

東芝グループの多くの拠点があるアジア地域では、子どもたちが十分な教育を受けられないことが社会問題となっています。

子どもたちの未来が安心で笑顔あふれる社会でありつづけるよう、学校や子どもたちへの支援活動を行っています。

教科書を寄贈（フィリピン）

フィリピンでは、ここ数年政府からの教育援助が減少しているため、教育環境が悪化し、充分な教育を受けられない子どもたちが増加しています。これらの子どもたちのために、東芝情報機器フィリピン社と東芝は、ラグナ州サンタロサ市の小学校4校へ小学5、6年生の数学と理科の教科書6,850冊を寄贈しました。〈写真1〉

地域の小学校を支援（インドネシア）

東芝家電製造インドネシア社（TJP）では、2004年から地域の小学校支援を行っています。校舎の整備などを行うとともに、就学困難な子どもたち63人に教材、文具、制服などを寄贈しています。〈写真2〉 また、報酬が少ない先生に対して資金的な援助も行っています。本プログラムは301人の従業員からの給与天引きによる募金と会社からの支援をもとに実施しています。

資金面以外にも、子どもたちが少しでもよい環境で勉強ができるように、従業員ボランティアが一丸となって、バレーボール・コートの整備、屋根の修理、トイレ改修、塗装、植樹など様々な活動を実施しました。

小学校を毎年2校ずつ建設（中国）

中国東芝グループは、経済的支援を必要とする子どもたちに教育の場を提供するプロジェクトを2001年からサポートし、「希望小学校」を建設しています。これまでに中国各地で11校の小学校の設立が完了し、今年度は2,800名以上の児童が教育を受けることができました。2005年度からは毎年2校ずつ建設しています。開校後も従業員募金の実施や文房具、スポーツ用具、パソコンなどを寄贈し、継続的な支援を行います。

2006年には厳しい条件で働く希望小学校の教師の中から100名を選出し、表彰する「希望工程優秀教師表彰」をスタートします。〈写真3〉

■フィリピン：新しい教科書を受けとる子どもたち〈写真1〉

■インドネシア：寄贈したお揃いの制服を着て〈写真2〉

■中国：竣工式に集まった子どもたち〈写真3〉

■ TOPICS

子どもたちと国の将来のために

東芝家電製造インドネシア社（TJP）
Vonny Diananto

2004年に労使でCSR委員会を設置後、社会貢献活動に全従業員が積極的に取り組むようになりました。自国の将来のためにも教育が重要であると再認識し、少しでも多くの子どもたちに教育の機会を与えたいという思いから、就学困難な子どもたちへの支援を行っています。毎月従業員が支援金を出し、学校校舎の改修や子どもたちの教材のために使っています。このような活動に関わることで、社会の抱える課題について考えるようになりました。私たち従業員の気持ちが子どもたちのため、さらには国の将来のためになればと思っています。

自然環境を学ぶ

森をはじめ自然環境の大切さを学び、自然と親しむ場や機会の提供に努めています。

「東芝の森」をオープン

創業130周年を記念し、「東芝の森」を静岡県御殿場市にオープンしました。これは林野庁の「法人の森林(もり)」制度を利用したものです。「東芝の森」では、四季を通じての定点観察や、森に生きる生物のデータ収集を行っています。今後、自然の少ない都会で育つ子どもたちに、林業体験や自然観察会などのイベントの実施を通じて、本物の自然とふれあう機会を提供していきます。

NPOとの協働で自然観察指導員を育成

(財)日本自然保護協会との協働で、地域に根ざした自然観察会を実施できる人材を育成する「自然観察指導員講習会」を開催しました。参加者は2泊3日で、講義や野外実習を通して、自然保護の基本的な考え方、自然のしくみ、自然を守るために必要なことや自然観察の方法などを学習します。東芝グループ従業員も多数参加し、今後は、「東芝の森」で実施する様々なイベントでの活躍が期待されています。

災害支援

米国ハリケーン「カトリーナ」被災支援

米国を襲った大型ハリケーン「カトリーナ」に対して、東芝グループは総額100万ドルの義援金・製品を拠出しました。義援金の一部は、被災して多くを失った子どもたちに笑顔を取り戻してもらいたいとの思いから、子どもたちに本を寄贈する活動を行っているNGOファースト・ブックに寄付しました。その他、被災地域の大学や小中学校へ寄付し、学校再開に向けた支援を計画しています。さらに、日本の東芝グループ従業員からの募金1,300万円は、被災地でケアを必要とする子どもたちのためにニューオーリンズの病院へ寄付しました。

フィリピン・レイテ島地すべり被災支援

レイテ島で発生した地すべりの被災者支援として、東芝からフィリピンの社会福祉開発省へ15万ドルの義援金を寄付しました。

TOPICS

東芝の森で自然を学んでほしい

東芝の森アドバイザー
坂東 英代 さん

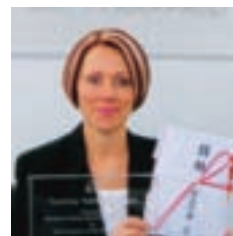
(財)日本自然保護協会からのご紹介で、東芝の森の場所選定の段階から関わらせていただいています。

東芝の森は、いわゆる里山のような人との関わりが深い森ではなく、今回初めて人の手が入ることになった森です。森の持つ多様性を損なうことなく森の自然に親しみ、様々なことを学べる場でなければなりません。普段自然に親しむことの少ない方たちと自然との中継ぎをして、森とのつきあいかたをみんなで考えていきたいと思っています。従業員の中に自然保護マインドを育て社会に還元していくことこそ、いま最も求められているCSR活動です。

東芝の森

TOPICS

子どもたちを海洋教育センターに招待

東芝
アメリカビジネスソリューション社(TABS)
Jeanie Kensler

2002年から子どもたちを海洋教育センターへ招待しています。海洋教育センターは、海や環境のことを学ぶのに最適な教育施設で、子どもたちは学校の授業では学習できない体験をします。招待した子どもたちの中には近くに住みながらも経済的な余裕がなく、今回初めて海を見たという子どもたちも少なくありません。従業員ボランティアからも素晴らしいプログラムに参加できてよかったと反響がありました。この活動が第1回社会貢献賞を受賞し、光栄です。

探索船に乗船する子どもたち

環境報告

環境報告

環境経営

東芝グループは、持続可能な社会の構築に向けて先導的な役割を果たしたいと考えています。製品を通して豊かな価値を創造し、同時に事業活動に伴う環境負荷を低減します。これにより2010年度までにグループ全体の総合環境効率を2000年度比で2倍に高めるという目標を掲げています。

東芝グループの環境経営

東芝グループの考える環境経営

東芝グループは環境経営を「あらゆる製品を通して豊かな価値を創造すると同時に、ライフサイクルを通じて環境負荷を低減して地球との共生を図り、持続可能な地球の発展に貢献すること」ととらえています。

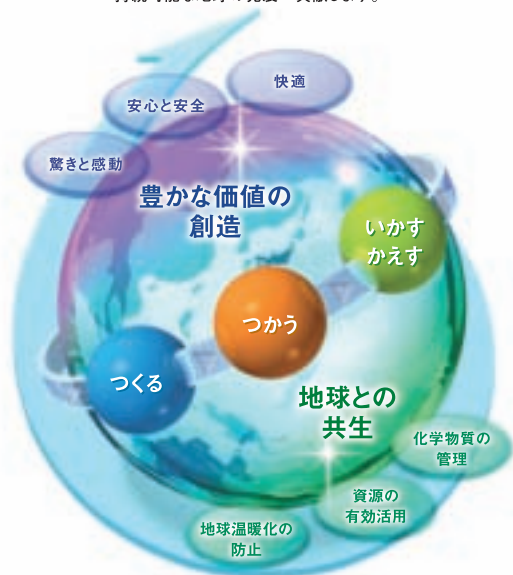
この考え方に基づき、2010年度の環境ビジョンを策定しています。ビジョン達成のための5ヵ年計画「環境ボランタリープラン」で具体的な取り組み内容と数値目標を定め、グループ全体で目標達成に向けて活動しています。

こうした活動は1991年に策定した「東芝グループ環境基本方針」に則して展開しています。同方針は「“かけがえのない地球環境”を、健全な状態で次世代に引き継いでいくことは、現存する人間の基本的責務」との認識に立って定めました。

●東芝グループの考える環境経営

人と、地球の、明日のために。

すべての事業プロセス、すべての製品で
持続可能な地球の発展へ貢献します。

快適
安心と安全
驚きと感動
豊かな価値の創造
いかす かえす
つかう
つくる
地球との共生
化学物質の管理
資源の有効活用
地球温暖化の防止

この環境基本方針を、2005年12月に「環境ビジョン2010」に合わせて大きく見直しを行いました。

「環境ビジョン2010」でめざす姿を打ち出す

2005年度に「環境ビジョン2010」を策定し、2010年度にめざす東芝グループの環境経営の姿を打ちだしました。同ビジョンでは「環境効率」の考え方を取り入れて目標を定めました。

環境効率は一般的に、どれだけの環境影響でどれだけの価値を生み出したかで算出します。ある製品を生産するために環境に大きな影響を与えていれば環境効率は悪く、同じ環境影響で大きな価値を生み出せば生み出すほど環境効率は良くなります。

そこで東芝グループは「環境ビジョン2010」で、「2010年度までにグループ全体の環境効率を2000年度比で2倍にする」という目標を掲げました。「製品環境効率の向上」と「事業プロセスの革新」の両面で環境経営を推進し、目標達成をめざします。

●環境基本方針

●環境ビジョン2010

総合環境効率2倍に
2010年度／2000年度

製品の環境効率	事業プロセスの環境効率
2.2（2010年度/2000年度）	1.2（2010年度/2000年度）
製品の価値 ／ 製品ライフサイクル全体での環境影響 の改善度	売上高 ／ 事業プロセス全体での環境影響 の改善度

Web マーク：ホームページに掲載しています（http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/）

独自の環境効率指標で環境負荷を削減

「ファクターT」

東芝グループは独自の環境効率を考案し、東芝の頭文字を取って「ファクターT」と名づけています。「ファクター」は環境効率がどれぐらい良くなったかを考える際に用いられる言葉で、環境効率を10倍にする、つまり同じ製品をつくるために必要な資源やエネルギーの量を10分の1にすることを提唱した「ファクター10」などの考え方があります。

東芝グループの「ファクターT」は2つの要素に分かれます。製品の環境効率と事業プロセスの環境効率です。事業プロセスの環境効率とは、どれだけの環境負荷で所定の売上を達成したか、といった具合に環境負荷あたりの売上高で算出します。東芝グループは両者の環境効率を合わせた総合的な環境効率を2倍にすることをめざしています。

総合的な環境効率を2倍にするために、製品の環境効率を2.2倍に、事業プロセスの環境効率を1.2倍にする目標を立てました。東芝グループで提供している製品をそのライフサイクルで概観すると、資材調達や使用時などの環境負荷が8割で、残りがものづくりでの環境負荷です。2.2倍と1.2倍の重みづけ平均をとると2倍になります（製品の環境効率2.2倍×80％＋事業プロセスの環境効率1.2倍×20％＝総合環境効率2倍）。

製品の環境効率と製品価値

東芝グループは「ファクターT」で、環境への影響だけでなく、製品の価値という環境効率の考え方を取り入れました。つまり製品の価値が高いほど、あるいは環境負荷が少ないほど環境効率は良くなります（製品の環境効率は製品の価値を製品の環境影響で割って求めます）。

製品の価値は、お客様の声に基づき、製品の機能や性能を評価して算出します。環境影響は原材料の調達から製造、流通、消費、廃棄に至る製品の全ライフサイクルで発生する環境への影響を統合して算出します（環境影響の統合化には、産業技術総合研究所ライフサイクルアセスメント研究センターがLCA国家プロジェクトと連携して開発したLIME（日本版被害算定型影響評価手法）を利用しています）。

東芝グループは2003年度に製品を対象とした「ファクターT」の考え方を導入し、環境調和型製品（ECP）の拡大に努めてきました。現在、100製品群中50製品群で「ファクターT」の算出を行っており、2006年度までに70製品群に拡大する計画です。

すでに「ファクターT」の算出を行っている製品では、徐々に環境効率が改善しています。製品ごとの環境効率を見ると、例えば冷蔵庫やエアコンなどは環境負荷が減った効果が表れ、環境効率が良くなっています。また、携帯電話は多機能化に伴い部品の数が増え、環境負荷が増えていますが、それ以上に価値が向上しているため環境効率は良くなっています。事例は「ファクターT解説冊子」をご覧ください。

● ファクターTの解説

■ TOPICS

ecomom 読者とダイアログを開催

2006年3月、日経BP社「ecomom」の愛読者4名を招き、東芝の環境指標「ファクターT」や家電、環境に対するご意見をいただくダイアログを開催しました。

東芝の「ファクターT」については、「コンセプトは賛同できるが、分かりにくい」、「何年前の何分の1になったとか、丸太にして何本分のCO_2、といわれた方が納得しやすい」などの意見をいただきました。環境に配慮した家電製品については、「消費電力、待機電力が気になる」、「リサイクルしやすい製品が望ましい」などの声があがりました。この他「製品を買うとき、正直な企業を選択する」、「環境への取り組みはやっていて当たり前。パンフレットなどに一言、こういう信念でやっていると書いた方がいい」、「売ったものは自分で回収してほしい。最後まで面倒を見るという姿勢が見えると信頼できる」など、貴重なご意見をいただきました。

今後「ファクターT」をより分かりやすく、そして親しみやすくするために検討していきます。

司会にecomomのプロデューサー（写真左）を迎えてダイアログを開催しました

環境意識の高い参加者の方々からは、製品への様々なアイデアもいただきました

環境経営推進のために

環境経営推進体制

グループ全体でグローバルに環境経営を推進しています。東芝グループでは環境経営を①環境マネジメント体制の強化、②環境調和型製品の創造、③環境負荷・リスク低減を考慮した事業活動、④環境コミュニケーションの積極的推進—の4つの柱に沿って行っています。

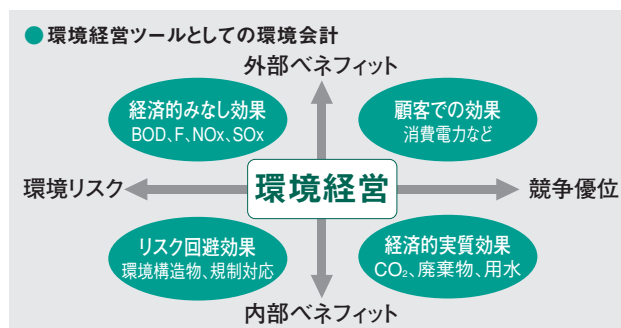
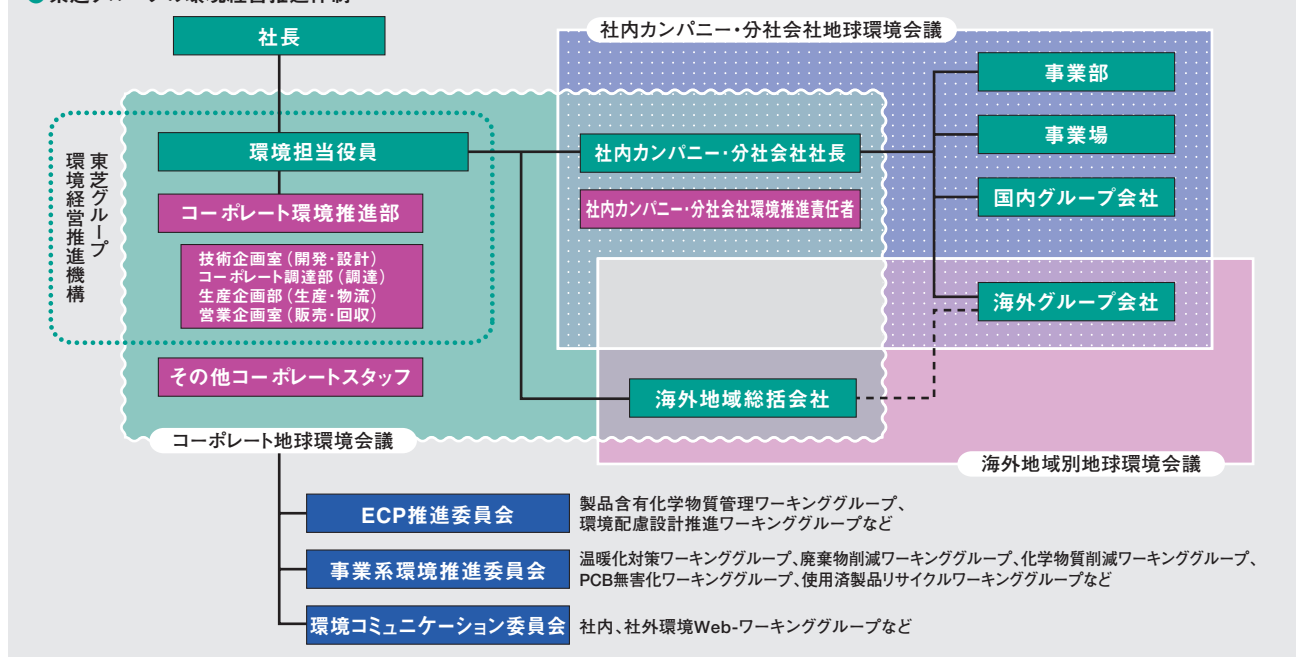
環境担当役員が東芝グループの環境経営を統括し、社内カンパニー・分社会社社長へ指示を出すことにより推進します。環境経営に関する具体的な施策立案は、環境担当役員直属のコーポレート環境推進部を中心とした東芝グループ環境経営推進機構が担っています。

環境経営に関する最高意思決定機関は「コーポレート地球環境会議」です。環境担当役員を議長に経営幹部、各社内カンパニー・分社会社の環境経営責任者、海外の地域総括責任者が参加し、年2回開催します。環境問題に対応する経営・技術開発・生産・販売上の課題への解決策の提言や、「環境ビジョン」を環境ボランタリープランに落とし込む施策の審議を行い、活動の方向性を決定し、進捗状況の確認を行います。

同会議のもとに、環境に調和した製品や技術開発を推進する「環境調和型製品（ECP）推進委員会」と、事業プロセスに関する環境への取り組みを推進する「事業系環境推進委員会」、社内外への双方向での情報伝達に関する「環境コミュニケーション委員会」を設置し、計画の策定や課題の解決案の提示などを行っています。さらに、各委員会のもとでテーマを定めた専門委員会活動を行うことで幅広い活動を推進します。この他に欧州、米州、中国に地域総括環境部を設置して地域ごとの地球環境会議も開催しています。2006年4月には東南アジアにもアジアオセアニア地域総括環境部を設置しました。各事業場にもそれぞれの活動の方向性などを決定するための地球環境会議を設置しています。

環境会計の活用

環境経営を推進するツールとして、1999年度から環境会計を導入しています。初年度は廃棄物処理量やエネルギー使用量の削減に伴う経済的実質効果や、大気汚染物質などの削減に伴う経済的みなし効果の算出に力を入れ、2000年度に消費電力量の削減に伴うお客様のもとでの効果を、2001年度にはリスク回避効果を算出するなど総合化を進めてきました。今後も環境経営の指標として活用を進めていきます。

●環境経営ツールとしての環境会計

●東芝グループの環境経営推進体制

東芝グループの環境マネジメントシステム

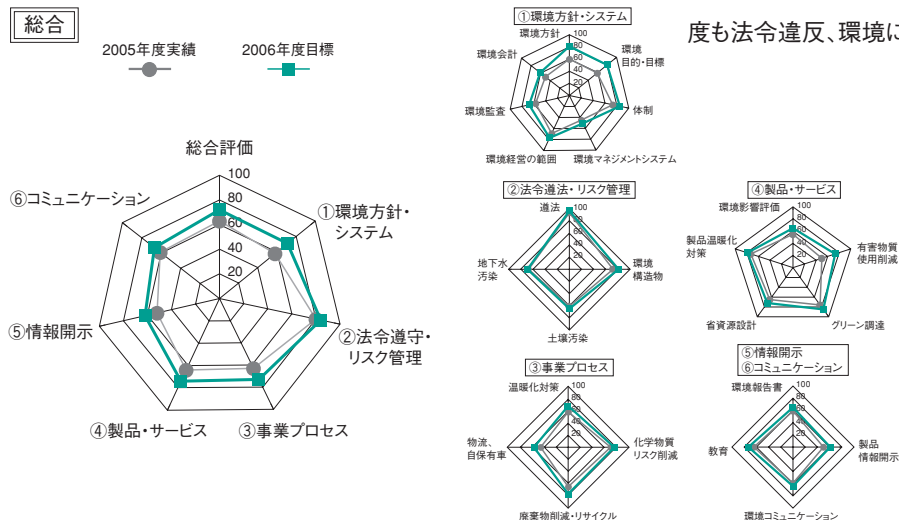
グループ全体でPDCAサイクルを回し、環境活動を継続的に改善しています。具体的には、5ヵ年計画「環境ボランタリープラン」の数値目標を達成するために社内カンパニー・分社会社ごとの年度目標を設定（Plan）、グループ全体で活動を推進し（Do）、環境推進施策の実施状況を確認するとともにパフォーマンスのデータを集計・分析し（Check）、年度目標達成をめざします（Action）。

環境経営の推進にあたっては現場での取り組みを重視し、1997年までに国内の事業場全16ヵ所でISO14001の認証を取得し、現在まで維持しています。国内外のグループ会社については、99ヵ所の事業場のうち93ヵ所で認証取得を終え、残りの事業場でも取得をめざして取り組みを進めています。

● ISO 14001取得リスト

各社内カンパニー・分社会社の環境経営度をチェック

2004年度に導入した「環境経営度評価システム」により、各社内カンパニー・分社会社の環境経営度を総合的に評価、分析しています。①環境方針・システム、②法令遵守・リスク管理、③事業プロセス、④製品・サービス、⑤情報開示、⑥コミュニケーションの6分野67項目を評価し、社内カンパニー・分社会社ごとの強みと弱みの分析を行います。結果は経営層および各社の環境経営責任者にフィードバックし、取り組みの継続的な改善につなげています。この制度は、社内カンパニー・分社会社の環境監査に位置づけるとともに業績評価制度への反映を予定しています。

● **2005年度環境経営度評価**

独自監査システムで取り組みをチェック

1993年から、独自に構築した事業場監査システム「東芝総合環境監査システム（EASTER）」により、東芝およびグループ会社の事業場で年1回の監査を行っています。同監査システムは①システム監査（環境活動推進体制など）、②現場監査（環境関連施設の社内基準遵守状況など）、③VPE監査（ボランタリープランの達成状況）、④技術監査（製品環境マネジメントシステム、環境パフォーマンスなど）の4項目からなり、各事業場で2日間かけて実施されます。最大の特徴は現場監査で、東芝が重視する「現場主義」の考え方を反映しています。

2003年度には海外の主要事業場で海外版「EASTER」を導入。「EASTER」の導入により海外の事業場でも予防保全の考え方が浸透し、事故や法基準違反の未然防止につながっています。2005年度は、国内77事業場、海外48事業場の監査を実施しました。

「環境経営情報システム」の活用

東芝グループは環境経営をグローバルに展開しています。そこで、2004年度に東芝とグループ連結子会社368社の環境パフォーマンスデータを管理する「環境経営情報システム」を構築しました。同システムでエネルギー使用量や廃棄物排出量などの環境負荷データを収集、集計しています。〈写真1〉

2005年度は、システムによるデータ管理の定着と多言語化によるグローバルでの運用開始を行いました。

環境法令の遵守

東芝グループは大気・水域への排出などについて、法律の規制より厳しい自主管理値を設定し、事業場ごとに遵守に努めています。新しい法規制の動向や他社で起こった事故の事例もグループ内で共有しています。こうした取り組みの結果、2005年度も法令違反、環境に関する罰金・科料などはありませんでした。

■ 環境経営情報システム〈写真1〉

全てのステークホルダーとの環境コミュニケーション

環境に取り組む意義と活動の結果をグループ内で共有するとともに、あらゆるステークホルダーに対して情報発信していくことが重要だと考えています。双方向でのコミュニケーションで環境経営のレベルアップを図っていきます。

役職や職能に応じた環境教育を実施

環境活動の水準を高めるため、全従業員を対象に環境教育を実施しています。①階層別教育、②環境一般教育、③専門分野教育、④ISO14001教育で構成されており、役職・職能・専門性に応じたカリキュラムが組まれています。

全社共通の環境一般教育ではe-ラーニングを活用して地方支社からの受講や出張中のモバイルパソコンを利用した受講などを可能にし、移動時間の削減と受講率の向上を図っています。

専門分野教育では、ECP教育と社内環境監査員教育を行っています。ECP教育は開発・設計技術者にECP開発の基本について理解してもらうことが狙いで、環境配慮型設計やリサイクル設計の手法などを学びます。

今後も、全従業員に対する環境教育を継続するとともに、教育内容の充実とECP教育の拡充、各教育のIT化などに力を入れていきます。

また、従業員の家庭でも環境意識を高めるため、環境家計簿を中心とした活動をすすめています。

環境コミュニケーション

ステークホルダーの皆様に適切に環境情報を伝えるとともに、ご意見やご要望をお聞きするための環境コミュニケーションを重要な取り組みと位置づけています。その一貫として、継続して実施している「第15回東芝グループ環境展」を2006年2月に東芝本社ビルで開催しました。同展では「ファクターT」の考え方を採用した環境調和型製品（ECP）や地球温暖化防止に向けた取り組み、環境コミュニケーションのグローバルな取り組みなど計101テーマを展示し、ご来場くださったお客様約3,330人に紹介しました。今後も同展を活用して環境情報の共有やコミュニケーションの促進に努めていきます。また、エコプロダクツ2005やエコプロダクツ国際展2005（タイ）、CES（アメリカ）、CeBIT（ドイツ）などに出展し、環境への取り組みを紹介しました。〈写真2〉

環境についてより広く、より多くの方にお伝えするために、テレビや雑誌、新聞、ホームページなどを通したコミュニケーションも行っています。2005年度は、環境への取り組みを分かりやすくお伝えするホームページ“eco-web（エコウェブ）”を開設。メインコンテンツの“Ecology eyes(エコロジー アイズ)”では、家庭、街角、都市、世界を舞台に、猫や犬など動物たちの視点から東芝グループの環境活動を紹介しています。〈写真3〉

環境ラベルを通した情報開示

製品の環境情報開示の取り組みを強化するため、1999年に「東芝グループ地球環境マーク」を策定しました。省エネルギー、有害物質の不使用、リサイクルに配慮した設計、使用済み製品のリサイクルなどに関して「製品別環境自主基準」を定め、同基準に適合した製品にこのマークを付けて「東芝環境自主基準適合商品」として提供しています。省エネルギーなど一つの分野で環境改善効果の大きい製品については、改善効果を具体的に数値で示すとともに、このマークを付けて提供しています。「製品別環境自主基準」の内容は製品マニュアルやホームページで紹介しています。

●製品別環境自主基準

■エコプロダクツ国際展2005（タイ）〈写真2〉

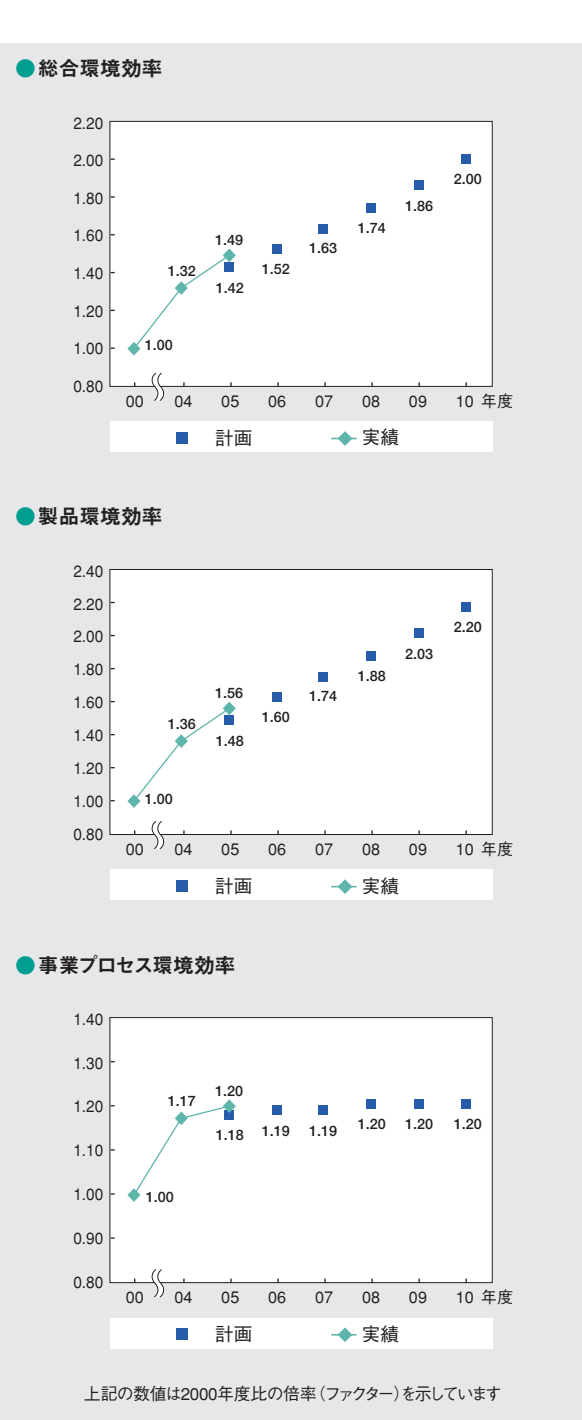
■環境ホームページ“eco-web”〈写真3〉
（http://www.toshiba.co.jp/env/jp/eco/）

●東芝グループ地球環境マーク

環境報告

環境活動の目標と実績

2005年度に策定した「第4次環境ボランタリープラン」に則して、「環境ビジョン2010」の目標達成に向けた取り組みを進めています。

上記の数値は2000年度比の倍率（ファクター）を示しています

第4次環境ボランタリープラン

製品環境効率の向上		指標
環境調和型製品の提供		環境調和製品の売上高比率
	特定化学物質の全廃	製品に含まれる特定15物質群*

*対象15物質群・・・ビス（トリブチルすず）＝オキシド（TBTO）、トリブチルすず類（TBT類）・トリフェニルすず類（TPT類）、ポリ塩化ビフェニル類（PCB類）、ポリ塩化ナフレタン（塩素数が3以上）、短鎖型塩化パラフィン、アスベスト類、アゾ染料・顔料、オゾン層破壊物質、放射性物質、カドミウムおよびその化合物、六価クロム化合物、鉛およびその化合物、水銀およびその化合物、ポリ臭素化ビフェニル類（PBB類）、ポリ臭素化ジフェニルエーテル類（PBDE類）※詳細定義および除外用途は別途定めます

事業プロセスの革新		指標	
地球温暖化の防止	エネルギー起源 CO_2排出量の削減	排出量原単位*1	
			国内生産拠点
	温室効果ガス（CO_2以外）排出量の削減	総排出量	
	製品物流に伴う CO_2排出量の削減	排出量原単位	
化学物質管理	大気・水域への総排出量の削減	総排出量	
資源の有効活用	廃棄物 総発生量の削減	総発生量原単位	
	廃棄物 最終処分量の削減	最終処分率（廃棄物ゼロエミッション達成拠点*2）	
	製品リユース・リサイクル	使用済製品再資源化量*3	

特記部分を除き、2000年度基準で国内・海外、生産・非生産の事業場が対象
原単位目標には活動を評価できる指標として、物量ベースの実質生産高原単位を使用
実質生産高＝[国内名目生産高]÷[日銀国内企業物価指数（電気機器）1990年を1とした時の各年度の比率]＋[海外名目生産高]

東芝グループの「環境ボランタリープラン」

1993年度に初めての中期自主行動計画「第1次環境ボランタリープラン」を策定しました。その後、活動を継続しながら対象事業場・事業の拡大、活動レベルの向上の両面から活動内容を充実させ、「第4次環境ボランタリープラン」に至るまで行動計画を深め、拡大してきました。

2005年度目標達成状況

2005年度から開始した「第4次環境ボランタリープラン」は、「環境ビジョン2010」の実現に向けた具体的な目標を設定しています。東芝グループ連結子会社368社が対象です。

製品と事業プロセスの両面で設定している環境効率は、両方とも2005年度目標を達成し、2000年度を基準としたファクターは、1.49まで向上しています。

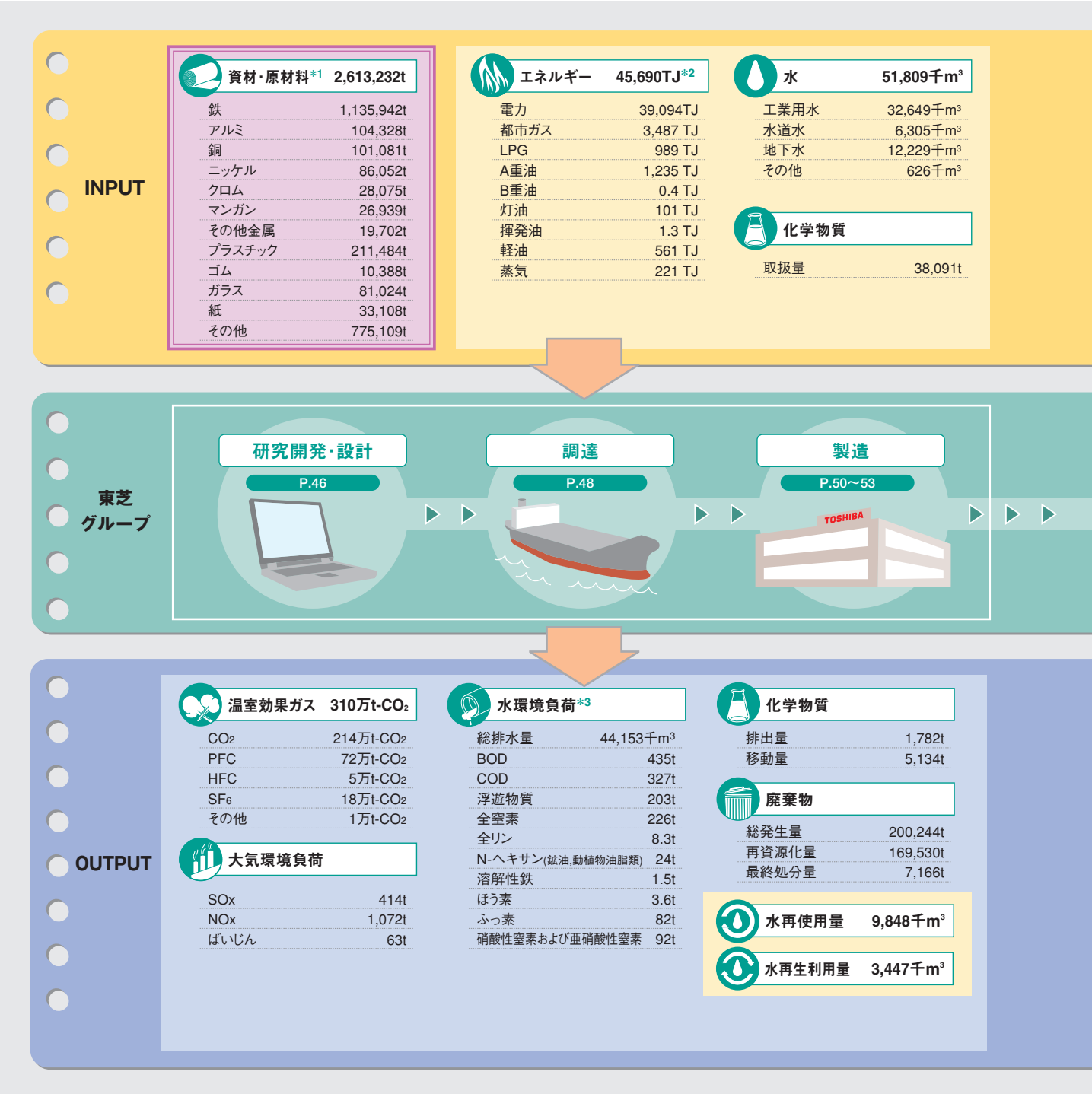
2005年度			2005年度のまとめ	2006年度　目標	2010年度　目標
目　標	実　績	評　価			
10%	17%	+7%（達成）	家電製品、デジタル製品ではECP比率が順調に増加しました。電子デバイスと社会システム製品での対応が遅れており今後注力していきます。	20%	60%へ拡大
概要把握	28%	計画通り概要把握	製品別に特定化学物質の含有状況を把握しました。	40%	全廃

2005年度			2005年度のまとめ	2006年度　目標	2010年度　目標
目　標	実　績	評　価			
31%削減 31%削減	33%削減 37%削減	+2%（達成） +6%（達成）	エネルギー効率の高いクリーンルームの導入などの省エネルギー対策推進によって高いレベルを維持しています。	29%削減 31%削減	25%削減 25%削減
27%削減	32%削減	+5%（達成）	新設ラインでは除害装置を導入して排出量増加を抑制し、全体では削減できました。	29%削減	35%削減
21%削減	28%削減	+7%（達成）	物流効率化活動の施策推進により省エネルギーが進みました。	29%削減	25%削減
25%削減	27%削減	+2%（達成）	取扱量が前年度より増えましたが、排出量については技術対策や回収除去装置の設置を推進したことにより抑制できました。	30%削減	50%削減
7%削減	12%削減	+5%（達成）	総発生についても前年度より4千トン削減し、生産高も増となり、さらに改善しました。	15%削減	20%削減
達成拠点 20%	達成拠点 25%	+5%（達成）	目標達成しましたが、海外・非生産拠点の取り組みが遅れており、今後注力していきます。	40%	全拠点達成
130%へ拡大	142%へ拡大	+12%（達成）	国内については拡大しましたが、海外についてはこれからが課題です。	145%	160%へ拡大

*1：1990年度基準　*2：事業活動に伴い生じる副産物やその他の発生物すべて（総発生量）に対し、各種処理後の埋立処分量を1%以下にすること
*3：2001年度（家電リサイクル法の施行年度）基準

環境報告

東芝グループの環境負荷の全容

東芝グループは家電製品をはじめ、情報通信機器から半導体・電子部品、発電設備まで幅広い製品やサービスを取り扱っています。こうしたグループ全体の環境負荷について把握、分析し、環境効率の向上に取り組んでいきます。

東芝の環境負荷の特徴

下記のマテリアルフロー図ではエネルギー、水、化学物質の使用といった資源のインプットのデータと、水や大気に排出した環境汚染物質や廃棄物などのアウトプットのデータに加え、資材・原材料の投入量や代表的な製品の出荷量のデータを記載しています。昨年度と比べ、データ集計範囲は104社から368社に拡大しています。また、原材料の投入では、希少金属であるニッケル、クロムの量を把握するなど、内容の充実を図っています。

これらのデータの測定については精度面での課題はありますが、今後も継続的にデータを収集・分析することで、環境負荷低減活動にいかしていきます。

エネルギー

ガソリン	155kℓ
軽油	25,044kℓ

（国内製品物流分）

エネルギー

電気	40,101TJ

ノートパソコン、テレビ、複写機、ファックス、掃除機、冷凍冷蔵庫、洗濯機、エアコン、医用機器など代表製品の2005年度出荷量から算出した年間消費電力量

使用済み製品回収量（処理重量） 86,027t

テレビ	12,780t
冷凍冷蔵庫	25,784t
洗濯機	18,739t
エアコン	9,781t
パソコン	234t
医用機器	5,511t
エレベータ/エスカレータ	2,009t
デジタル複合機／POS 端末	2,803t
郵便区分機等	8,386t

お客様

物流・販売 P.51

使用 P.47〜49

回収・リサイクル P.54〜55

温室効果ガス

CO_2	6.8万t-CO_2

（国内製品物流分）

大気環境負荷

SOx	15t
NOx	490t
ばいじん	55t

（国内製品物流分）

代表製品出荷量 495,910t

ノートパソコン、ハードディスクドライブ、テレビ、携帯電話、複写機、掃除機、ファックス、POS、冷凍冷蔵庫、洗濯機、エアコン、医用機器など

温室効果ガス

CO_2	153万t-CO_2

ノートパソコン、テレビ、複写機、ファックス、掃除機、冷凍冷蔵庫、洗濯機、エアコン、医用機器など代表製品の2005年度出荷量と年間消費電力量から算出

再商品化重量 64,551t

テレビ	9,975t
冷凍冷蔵庫	16,629t
洗濯機	13,939t
エアコン	8,094t
パソコン	159t
医用機器	4,271t
エレベータ/エスカレータ	1,912t
デジタル複合機／POS 端末	2,683t
郵便区分機等	6,889t

廃棄物 21,089t

家電4製品	18,347t
パソコン	102t
医用機器	1,246t
その他	1,394t

＊1
投入資材については、東芝が独自に開発した産業連関表を利用した物質投入量推定方法（“EMIOT”：Estimation method for Material-inputs using Input-Output Table）を用いて算出しています。EMIOTは、産業連関表を基に作成した資源量原単位により、総物質投入量を算出する手法です。資源の上流から下流へのフローに限定して産業連関分析を行い、産業部門別資源量原単位をデータベース化したことに特徴があります。この手法により、資材調達部門が集計している資材分類ごとの調達金額データから、資源別投入質量を算出することができます。このため、製品直接材料だけでなく、間接材料についても集計することができます。また、従来は複合素材の調達部品やサービス事業に伴う投入資材を資源量として集計することが困難でしたが、この手法を用いることにより、これらの調達資材についても資源の種類別に投入資源量を把握することができるようになりました。

＊2
TJ＝10^{12}J

＊3
水環境負荷は、排水口での当該物質の実測濃度の年間平均値に年間排水総量を乗じて算出しています。実測濃度が検出限界値以下の場合は0を、定量下限値以下の場合は定量下限値の2分の1を濃度として計算しています。ここでは年間1トン以上排出しているものを記載しています。

資材・原材料が、製品として出荷され、再商品化および廃棄される一連の流れを示しています。

環境報告

製品における環境負荷低減

東芝グループは、製品のライフサイクル全体で発生する環境負荷を低減した「環境調和型製品（ECP）」の開発に力を入れています。2010年度までに製品の環境効率を2.2倍にするという目標を達成するため、温暖化防止、化学物質管理、資源の有効活用という3つの側面から製品の環境負荷低減に取り組んでいます。

□2005年度の目標に対する実績

- 2000年度を基準とする平均ファクターを1.48にする目標に対し、実績は1.56で達成
- 環境自主基準適合商品の売上高比率を10%にする目標に対し、実績は17%で達成
- 特定15化学物質群を特定用途以外では含有しない製品の売上高比率を把握する目標に対し、28%と把握（いずれも連結対象全社の全製品が対象）

環境調和型製品（ECP※1）開発の促進

ECPについての考え方

東芝グループは環境調和型の製品設計、製品環境影響評価、製品環境情報の開示によりECPの開発を推進しています。1999年には「製品別環境自主基準」を策定し、同基準に合致した製品をECPと認定しています。2003年度には独自の環境効率指標「ファクターT」の考え方を導入し、製品の環境効率向上にも取り組んできました。

さらに2005年度に打ち出した「環境ビジョン2010」では、2010年度までに製品の環境効率を2.2倍にするという目標を掲げました。そこで2005年度から、ソフトウェアやサービスを除く全グループ製品について「ファクターT」で年度ごとの目標値を定め、ECPの開発を進めています。

※1 ECP…Environmentally Conscious Products

製品企画段階での環境配慮

ECPの開発にあたっては、省資源、リユース（再使用）・リサイクルの推進、省エネルギー、有害物質の削減など配慮すべき項目が数多くあります。これらを効果的に製品設計に組み込むためには、製品の企画段階から十分に配慮する必要があります。

そこで東芝グループはライフサイクル・プランニング（LCP）の手法を開発・導入し、企画段階で、品質やコストの要求を満たしながら製品ライフサイクル全体の環境負荷を低減する設計コンセプトを立案しています。

過去の製品のライフサイクル・アセスメント（LCA）結果のデータや品質機能展開（QFD：お客様が製品選択の際に考慮する重要度に基づいて製品の持つ様々な機能を統合する手法）のデータも活用し、対象製品にふさわしい3R（リデュース、リユース、リサイクル）の実現に努めています。

製品の環境影響評価

製品設計が完了した段階でLCAを実施し、環境配慮の妥当性を検証しています。評価結果は次世代製品の企画にも活用します。また、「ファクターT」の導入により、環境負荷だけでなく製品の価値も環境効率の要素に組み込むとともに、過去の製品からの改善度合いを数値でとらえられるようになりました。今後は「ファクターT」の考え方に基づき、総合的に環境に配慮した製品を生み出していきます。

●ファクターTの定義

●ファクターT解説冊子

［ファクターT］のお話（基本編）　［ファクターT］の広がり（実践編）

地球温暖化の防止

製品と地球温暖化

東芝グループの製品の全ライフサイクルを通したCO_2排出量を調べると、使用段階での排出量が最も多いことがわかります。例えばデジタル製品は全排出量の約60%、家電製品や社会インフラ製品では約80%が使用段階で排出されています。そこで、環境効率「ファクターT」を用いたECP創出の取り組みの中で使用段階のエネルギー消費量を含む総合的な環境負荷の削減に努めています。

- 事例:液晶テレビ
- 事例:冷凍冷蔵庫
- 事例:家庭用エアコン
- 事例:オープンショーケース
- 事例:電球形蛍光ランプ

事例:洗濯乾燥機

洗濯機は電気や水や洗剤を利用しながら、毎日動いています。このことからライフサイクルを通じての環境負荷低減には、使用段階での電力低減が大きなポイントとなります。つまり、使用時の電力を減らせば、発電に要するCO_2を低減できることになります。「ザ・フロントインドラム TW-150VC」では、次の2つの特長でこれを実現しています。

一つめは、新開発S-DDエンジン搭載による、1,500rpm高速脱水で衣類の水分を絞り切り、乾燥前に衣類の水分量を従来より3割減らして乾燥での電気使用量を低減しています。

二つめは、乾燥後半において乾燥の進行に合わせてヒーター出力を制御する「ヒーターパワーコントロール」による最適制御を行って、従来よりも消費電力を約20%低減しています。

■洗濯乾燥機 「ザ・フロントインドラム TW-150VC」

ファクター1.52（2005／2000）
（価値ファクター1.35,1／環境影響ファクター1.12）

新エネルギー発電機の開発

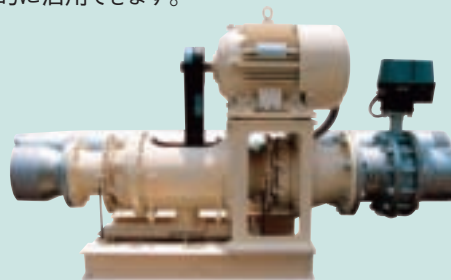
東芝グループは、エネルギー効率の向上や環境に調和した製品の開発を推進しています。

自然エネルギーを有効活用した、マイクロ風力発電やマイクロ水力発電などを実用化しています。

事例:マイクロ風力発電

東芝プラントシステム（株）は、風力発電と太陽電池を組み合わせたハイブリッド型のマイクロ風力発電システム「ウインドフラワー」を製造・販売しています。風向きが変わっても効率よく発電する垂直軸型の風車を採用しているため、市街地でも静かで安心して運転できるのが特徴です。

事例:マイクロ水力発電

（株）東芝と東芝プラントシステム（株）は、低落差の水力エネルギーを活用する水力発電装置「Hydro-eKIDS」を製造・販売しています。これまで見過ごされてきた低落差の水力エネルギーを有効活用して発電できる、出力1kWから200kWまでの簡易据え付け型発電装置です。2m以上の落差があれば一般河川や砂防ダム、上下水道、工場排水、農業用水など様々な場所で発電できます。落差や水量に応じてユニットを組み合わせることができ、水のエネルギーを効率的に活用できます。

■水力発電装置「Hydro-eKIDS S3C型」

ファクター5.21（2004／2000）
（価値ファクター 1.46,1/環境影響ファクター3.57）

Web マーク:ホームページに掲載しています（http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/）

化学物質の管理

製品と化学物質

製品をお客様に安心してお使いいただくため、また有害な化学物質を放出しないため、有害化学物質の管理に力を入れています。

RoHS指令への対応を推進

EU（欧州連合）のRoHS指令※1 で規制される鉛、水銀、カドミウムなど6物質については、同指令が2006年7月以降EU域内で販売する製品に含有してはならないと定めているのに対して、2005年4月以降に発売する製品に原則として含有させないという方針で取り組み、対応を完了しました。

※1 RoHS指令…電気・電子機器製品に含まれる特定有害物質の使用制限指令

特定化学物質の全廃に取り組む

2005年度からの「第4次環境ボランタリープラン」ではオゾン層破壊物質、トリブチルスズ（TBT）、ポリ臭化ビフェニル類（PBB類）など15の化学物質群を特定し、これらを2010年度までに全廃するという目標を掲げました。初年度となる2005年度は、まず現状把握に取り組み、これらの物質群を含有しない商品が売上高比率で28％であることが分かりました。

サプライチェーンマネジメント

世界でグリーン調達を推進

1999年に「グリーン調達ガイドライン」を制定（2003年に改定）し、取引先にご協力いただきながら、世界各国でグリーン調達を推進しています。取引先の選定にあたっては、東芝が定めた基準に沿って自己評価していただき、この結果に基づき環境への取り組みの進んだ企業と優先的に取り引きしています。

● グリーン調達ガイドライン

部品や原材料の環境性能を調査

取引先のご協力をいただき、部品や原材料の環境性能調査も行っています。環境に大きな負荷を与えるおそれのある化学物質や希少資源の含有率などを調査し、環境負荷の少ない部品や原材料を優先的に採用しています。これらの情報はデータベース化し、環境調和型製品の開発に活用しています。

また、化学物質の分析を行うことで、製品に含有される化学物質を確実に把握しています。RoHS指令の対象物質などが含有されている部品については、部品メーカーと共同で代替化を進めました。

● 事例：ノート型パソコン　● 事例：エレベーター
● 事例：液晶モジュール

事例：携帯電話機

国内外を問わずすべての携帯電話機について、開発の初期段階からRoHS指令対象の6物質をはじめとする有害物質全廃への取り組みを行っています。従来、有害物質を使用していた「はんだ」、「めっき」については部品メーカーと協力して代替化を実施していましたが、さらに携帯電話機を構成するすべての部品・材料（副資材を含む）に対しても部品メーカーと連携し、環境分析を行うとともに有害物質を排除してきました。これらの取り組みの結果として、欧州をはじめ国内／アジア向けにRoHS指令に準拠した製品の出荷を開始しています。

■ 携帯電話機「Vodafone 803T」

ファクター3.34（2005／2000）
（価値ファクター 5.78, 1／環境影響ファクター 0.58）

資源の有効活用

製品における資源の有効活用

製品をつくるには資源を多く使います。使用時に資源を使う製品もあります。そこで、貴重な資源の使用量をできるだけ少なくして廃棄する量も減らすように努めています。

具体的には、省資源設計（製品の軽量化や長寿命化、モジュール化により修理しやすくする設計、アップグレードが可能な設計など）、リユース可能設計、リサイクル可能設計を推進しています。

リサイクル情報の活用

グループ内の使用済み製品再商品化施設である（株）テルムや西日本家電リサイクル（株）での解体情報を製品設計者に直接フィードバックし、リサイクルしやすい製品の開発にいかすため、解体担当者と製品設計者の交流会を実施しています。

● **事例：ハードディスクドライブ**

事例：消せるトナーe-blue™（イーブルー）※2

東芝では、自社で開発した「消せるトナーe-blue™」を導入し、オフィスの紙削減活動を実施中です。

「e-blue™」は一度印刷した画像を専用の消去装置で消し、OA用紙を何度も再利用できるので、オフィスの紙資源を有効に使える製品です。2003年12月に発売を開始して以来、環境に関心の高い企業の支持を受けています。「e-blue™」を導入している部門の2005年度の成果として、新規OA用紙の購入を約40%削減することができました。2006年度は対象部署を拡大して活動をしていきます。

現在、より快適な使用感をめざしe-blueで印刷した画像を完全に消去する技術開発を行っています。

※2　e-blue™は東芝の登録商標です。

■ 消せるトナーe-blue™

ファクター 3.46（2005／2000）
（価値ファクター 0.98,1／環境影響ファクター3.52）

消せるトナーe-blue

e-blue用消去装置

e-blue 対応複合機

e-blue用
画像完全消去装置（試作機）*
＊試作機はファクターTの算出には含めていません

■ TOPICS

e-blueをもっと知ってもらいたい

(株)東芝　研究開発センター
環境技術ラボラトリー　**高山 暁**

私が消せるインク・トナー技術の研究開発を始めてから9年が経ちました。試行錯誤を重ねながら研究をつづけ、環境によい技術と信じて何とか世に出したいと思う気持ちと、長く助力・支援をくださった皆様のおかげで、何とか製品化を達成いたしました。2005年は、本技術を応用した画像完全消去装置を報道発表したこと、また本技術が日経・地球環境技術賞に選ばれたことなど、本当に忘れられない一年になりそうです。

環境報告

事業活動における環境負荷低減

事業活動が地球環境に与える負荷の大きさを強く認識し、負荷低減に取り組んでいます。ここでは地球温暖化の防止、化学物質管理、資源の有効活用という3つの観点から、事業活動における環境負荷低減の取り組みを報告します。

地球温暖化の防止

□ 2005年度の目標に対する実績

- 1990年度を基準とするエネルギー起源CO_2排出量原単位の削減目標31%に対し、33%削減で達成
- 2000年度を基準とする温室効果ガス（CO_2以外）排出量の削減目標27%に対し、32%削減で達成
- 2000年度を基準とする国内製品物流に伴うCO_2排出量原単位の削減目標21%に対し、28%削減で達成

事業活動における環境対策

事業活動に伴い排出される温室効果ガスには、電気や燃料の使用に伴い排出されるエネルギー起源のCO_2だけでなく、製品の物流に伴うCO_2や製造プロセスで使用される温室効果ガス（CO_2以外）などがあります。そこで、これらを含む事業活動に伴い排出される温室効果ガス全般について削減目標を設定し、取り組みを進めています。※1

エネルギー使用量の削減

管理の改善、省エネルギー投資、クリーンルームの省エネルギーを推進し、研究所やオフィスなども含めた事業活動全般におけるエネルギー使用量を減らし、エネルギー使用に伴うCO_2排出量の削減に取り組んでいます。

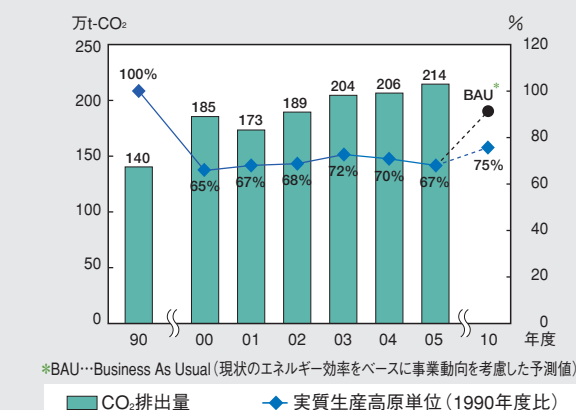
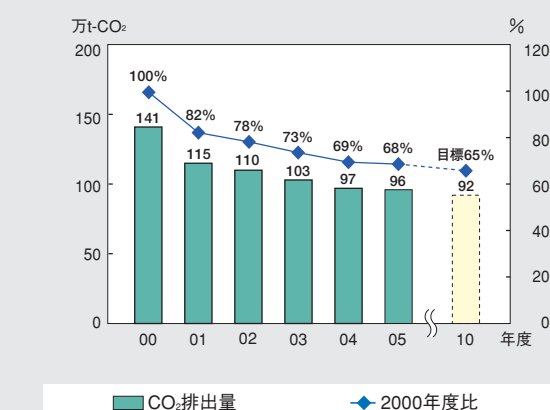
生産拠点では、エネルギー消費量が最も多い半導体工場で重点的に削減を進めています。2005年度は、半導体工場でのクリーンルーム増設によりエネルギー起源CO_2排出量（グローバル）が前年度比4%増加しました。しかし省エネルギー型クリーンルームの導入などの対策を実施した結果、その影響は最小限に抑えられました。今後も半導体や液晶デバイス事業の拡大に伴いエネルギー使用量の増加が予測されますが、さらに省エネルギー施策を推進し、2010年度の目標達成をめざします。

※1 温室効果ガス排出量算出基準は、環境省の「事業者からの温室効果ガス算定方法ガイドライン（試案）」に準じていますが、電気については2004年度までは電気事業連合会発表の係数（発電端での全電源平均）を使用し、2005年度は2004年度の係数を使用しています。

● エネルギー起源CO_2排出量と原単位推移

年度	90	00	01	02	03	04	05	10
CO_2排出量（万t-CO_2）	140	185	173	189	204	206	214	
実質生産高原単位（1990年度比）	100%	65%	67%	68%	72%	70%	67%	75%

BAU＊

＊BAU…Business As Usual（現状のエネルギー効率をベースに事業動向を考慮した予測値）

温室効果ガス（CO_2以外）排出量の削減

京都議定書の削減対象温室効果ガス（エネルギー起源CO_2以外）については、代替フロンの使用量削減や代替化を進めるとともに、排出された温室効果ガスの回収・無害化装置を導入し排出量の削減を図っています。

2005年度は新設されたラインへの無害化装置の設置を徹底した結果、2000年度比32%削減できました。しかし、半導体事業分野では生産量増加に伴い、排出量は増加傾向にあります。2006年度以降は、既存ラインへの無害化装置の導入や代替ガス化を加速し、2010年度の目標達成に向け取り組んでいきます。

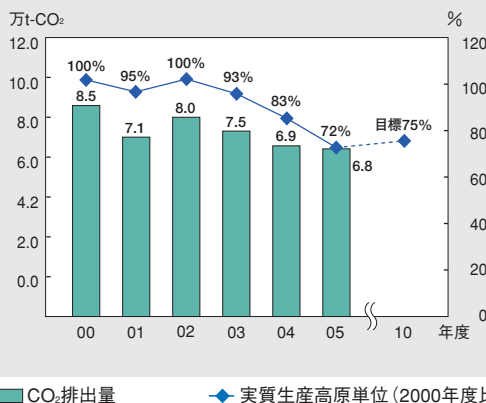
物流における取り組み

東芝物流（株）などと連携した製品輸送の省エネルギー活動に取り組んでいます。具体的にはモーダルシフト（鉄道輸送への切替）の推進、日々変動する貨物量・お届け先に対応し「変動配車システム」を導入した最適輸配送、同業他社の物流子会社との共同配送（貨物や車両の相互提供）の推進など、物流に伴うCO_2排出量の削減に取り組んでいます。2005年度のCO_2排出量は2000年度比20%削減できましたが、今後も積載効率の向上による輸配送車両の削減など、さらなる排出削減に向けた取り組みを進めます。

再生可能エネルギーの利用

再生可能エネルギーの利用を促進するため、2005年1月からグリーン電力証書システム※1 の利用を開始しました。2008年12月までの契約で、東芝本社ビルの電力使用量の4%以上に相当する電力をバイオマス発電でまかなっています。

※1 グリーン電力証書システム…契約により再生可能エネルギー発電による電力の供給を受けられるシステムで、契約者には「グリーン電力証書」が発行される。

● 製品輸送CO_2排出量と原単位推移

液晶工場新ラインでの温暖化対策

東芝松下ディスプレイテクノロジー（株）石川工場の新ラインでは3つの温暖化対策を図っています。一つはクリーンルームの構造をボールルーム方式とし、空調リターン階も工程として利用することで必要な床面積を44%削減し、空調電力を削減しました。二つめは、空調用冷水を2系統（6℃／14℃）で使い分けて効率を高めるとともに、冬場の寒さを活用できるフリークーリングシステムを導入して、年間を通じた省エネルギーを実現しました。三つめは、地球温暖化の要因となるPFCガスを、除害装置設置により排出量の95%以上を削減しています。これらにより、新ライン全体の温室効果ガス排出量を、従来比で53%削減しました。

■ TOPICS

「環境配慮」「低コスト」の両立に挑んだ新クリーンルーム

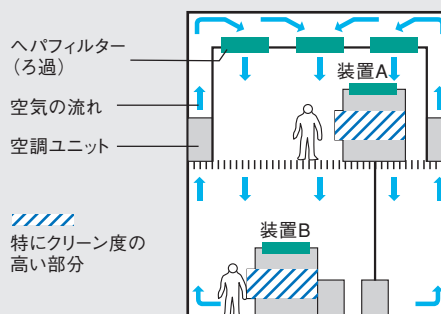
東芝松下ディスプレイテクノロジー（株）

石川工場　生産管理部
施設管理担当
安田 雅喜（左）

生産技術センター
インテグレーション技術担当
富田 和彦（右）

5年後10年後に「あの投資は成功だった」と言えるよう、今後は安全面やメンテナンスなど今まで以上に気を配らなくてはいけません。本番はこれからです。（安田）

今回のチャレンジは、どこか一つの部門だけで成しえる ものではありません。各部門の担当者が枠を超えて協力した成果です。（富田）

● ボールルーム空調方式

部屋全体ではなく、必要な部分に限定してクリーン度を高めることで、空調を最小限に抑えることができます

● 事例：インバータ冷凍機

化学物質の管理

□2005年度の目標に対する実績

● 2000年度を基準とする大気・水域への化学物質総排出量の削減目標25%に対し、27%削減で達成

事業活動における化学物質管理

事業活動と化学物質

東芝グループでは「有害な物質はできるだけ使用しない」「可能な限り削減・代替を進める」「使用する場合は適正に管理する」という方針に基づき、化学物質を取り扱っています。

PRTR法※1などの環境関連法で規制されている約2,000種類の物質を法令の規制レベルとハザード（有害性）に基づき3段階にランクづけしています。また、排出量を考慮して物質ごとにリスク（危険度）を判定（ハザードと暴露量の積をリスクとするリスクアセスメントの考え方を適用）し、禁止物質・削減物質・管理物質の3種類に分類して管理や削減を行っています。

※1 PRTR法…特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律

● 物質ランクと管理区分

化学物質排出量の削減

自社基準に基づく削減物質の排出量削減に取り組み、材料の代替、工程の変更、回収・除去装置の設置などを進め、着実に成果を上げてきました。2005年度からの「第4次環境ボランタリープラン」では削減物質をそれまでの24種類から100種類に拡大し、取り組みを進めています。

2005年度の化学物質排出量は1,782トンで、基準年度の2,439トンに対して73%の状況です。グラフでは東芝グループの化学物質取り扱いの全体的な規模も把握できるよう取扱量の推移も掲載しました。2005年度の取扱量が2004年度より増加していますが、排出量については削減努力により微増となっています。2006年度も目標設定に基づきさらなる改善をめざします。

PRTR法対象物質については、前年度より取扱量は1,728トン減少しましたが、排出量はわずかに0.8トン増加しました。取扱量の減少は主に鉛フリーはんだへの切り替えによるものです。排出量は塗料・溶剤の大気排出削減は進みましたが、増産に伴う半導体の酸処理排水の増加により、微増となりました。

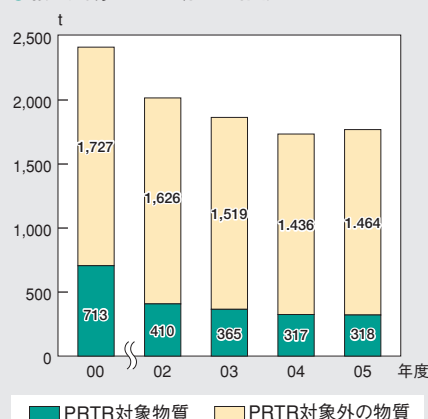
● 排出物質の詳細　● 拠点別の排出状況

オゾン層破壊物質の管理

従来、オゾン層破壊物質のフロンやトリクロロエタンなどを部品洗浄、半導体のドライエッチング、冷蔵庫の冷媒、断熱材の発泡に使用していました。このうち特定フロンは1993年に洗浄用を、1995年に製品封入用を全廃しました。

一方、フロンやハロンを封入した空調設備や消火施設などは、フロンを使用している旨の表示シールを貼って管理し継続使用しています。使用停止時には適正に回収・処理を行います。現在使用しているのは空調関連設備1,629台、消火器・施設2,078台で、封入量はフロン25トン、ハロン36トンです。2005年度は、フロン1.2トン、ハロン10トンを回収処理しました。

● 削減対象物質の取扱量推移

● 削減対象物質の排出量推移

● PRTR対象物質の排出・移動先別等の内訳（2005年度）

PCBの保管・管理

PCB使用機器の製造が中止になった1972年以降、廃棄物処理法やPCB特別措置法に基づいて厳重に保管・管理・届出を行っています。所定の保管基準に加え、防液堤や二重容器の設置などで万全を期して保管しています。

安全に、できるだけ早く処理することをめざし、2005年度は、PCB広域処理事業を行う日本環境安全事業（株）への早期登録を実施しました。関係会社もあわせ変圧器・コンデンサー約7,600台を登録済みで、今後計画的に処理していきます。

大気・水質汚染の防止

大気汚染の主な原因となるSOx（硫黄酸化物）・NOx（窒素酸化物）や水質汚染物質の排出量を把握し、排出量の適正な管理に取り組んでいます。事業場ごとに自主基準値を設定して規制濃度を遵守していますが、総量は生産量の増減などに伴い変動しています。

汚染防止と浄化の取り組み

土壌・地下水の汚染防止と浄化

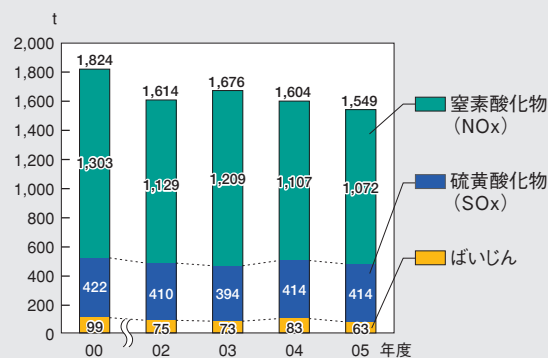
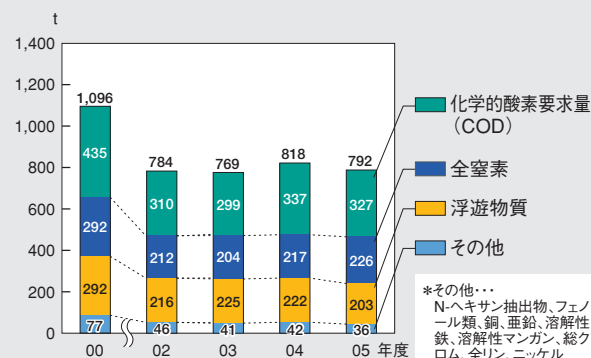
事業場の土壌・地下水汚染の現状を把握し、浄化に取り組んでいます。化学物質による汚染の未然防止とリスク低減のため、環境関連設備の安全対策も進めています。

全拠点の一斉調査で汚染が確認された16ヵ所で、揮発性有機化合物（VOC）による汚染を浄化・モニタリングしています。主に揚水工法による　地下水中のVOCの回収・浄化を行い、2005年度は1,045kgを回収しました。また近隣の方々を迎えて浄化施設を含めた工場見学会を実施し、いっそうの環境コミュニケーション推進に努めています。

排水処理施設など8種類の環境関連施設において独自の漏洩防止のガイドライン「環境構造物指針」を定め、海外拠点も含め継続的改善を進めています。2005年度には東芝の国内拠点で準拠率96%を達成しました。

海外でも事業立地や再配置などの際には土地の使用履歴や汚染調査を行い、汚染リスクを評価しています。評価は各国の法令に基づいて行い、法律の規定がない国では、東芝の厳しい独自基準を適用しています。

● 揮発性有機化合物回収量の推移　● 環境構造物指針準拠率

● 大気環境負荷の推移

● 水環境負荷の推移

● 土壌・地下水における揮発性有機化合物の浄化状況

サイト名	所在地	浄化状況	浄化方法*1	回収量*2（kg）
深谷工場	埼玉県深谷市	モニタリングへ移行	A	—
東芝機器（株）	群馬県前橋市	モニタリングへ移行	D, F	—
アジアエレクトロニクス㈱横浜事業所跡地	神奈川県横浜市	モニタリングへ移行	A, E, G	—
小向工場	神奈川県川崎市	浄化継続	A	44.8
マイクロエレクトロニクスセンター	神奈川県川崎市	浄化継続	A	8.9
姫路工場　太子地区	兵庫県揖保郡太子町	対策工事中（北地区）	D, F, G	—
		浄化継続	A	458.7
大分工場	大分県大分市	浄化継続	A	3.2
東芝キヤリア㈱　富士事業所	静岡県富士市	浄化継続	A, B	314.2
東洋キヤリア工業㈱　津山事業所	岡山県津山市	浄化継続	A, B	5.6
東芝家電製造㈱　大阪工場	大阪府茨木市	浄化継続	A	0.2
東芝コンポーネンツ㈱　横浜工場跡地	神奈川県横浜市	浄化継続	A	53.6
川俣精機㈱	福島県伊達郡川俣町	浄化継続	A	0.1
北芝電機㈱	福島県福島市	浄化継続	A	0.6
東芝照明プレシジョン㈱　川崎工場跡地	神奈川県川崎市	浄化継続	A, B, F	6.9
東芝コンポーネンツ㈱　君津事業所	千葉県君津市	浄化継続	A, B	148.5
柳町事業所	神奈川県川崎市	対策工事中	C, F	—

*1浄化方法…A:地下水揚水　B:土壌ガス吸引法　C:還元分解法（鉄粉法）　D:酸化分解法　E:遮水壁囲い　F:土壌掘削除去　G:バイオ活性法
*2回収量……2005年4月から2006年3月までの回収量

Web マーク：ホームページに掲載しています（http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/）

資源の有効活用

□2005年度の目標に対する実績

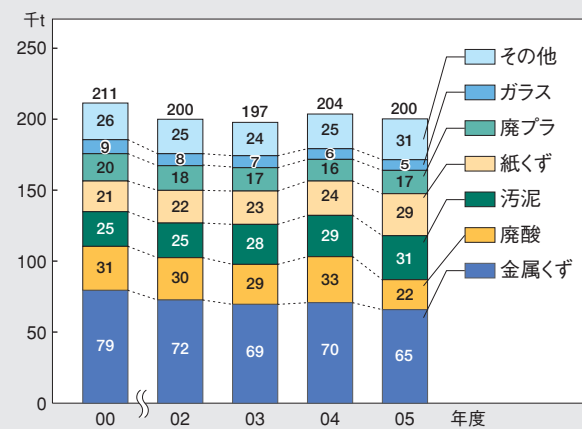
- 2000年度を基準とする廃棄物総発生量原単位の削減目標7%に対し、12%削減で達成
- 廃棄物ゼロエミッション達成拠点20%の目標に対し、25%で達成
- 2001年度を基準とする使用済製品再資源化量の拡大目標130%に対し、142%拡大で達成

事業活動における資源の有効活用

2005年度からの「第4次環境ボランタリープラン」にのっとって、①廃棄物発生量の削減、②廃棄物最終処分量の削減、③使用済み製品からの再資源化量拡大の3点に重点を置き、資源の有効活用に取り組んでいます。

廃棄物・リサイクルガバナンス

廃棄物の適正処理を環境経営の重要課題と認識し、例えば事業場長は処理委託先での廃棄物の処分状況を年1回点検する、部長はマニフェスト伝票の管理状況を年2回点検するなど、経営層から現場の廃棄物管理担当者まで各階層で役割を明確にしています。処理・リサイクル業者や関連会社、原料調達先、販売先などとも連携し、適正処理を確実に行う体制を構築しています。

中間処理から最終処分に至るまでの処理ルートの確認も徹底し、教育・啓発活動や日常的な情報の収集・発信にも力を入れています。

廃棄物発生量と最終処分量の削減

ゼロエミッションを「事業活動に伴い生じる副産物やその他の発生物すべて（総排出量）に対し、各種処理後の埋立処分量を1%以下にすること」と定義して取り組みを進め、汚泥のセメント原料への再資源化、分別を徹底し、混合ごみを減らすと同時に、仕分けたプラスチックやガラスの再資源化委託を開発するなどの努力により、2005年度でゼロエミッション達成拠点が36増加しました。

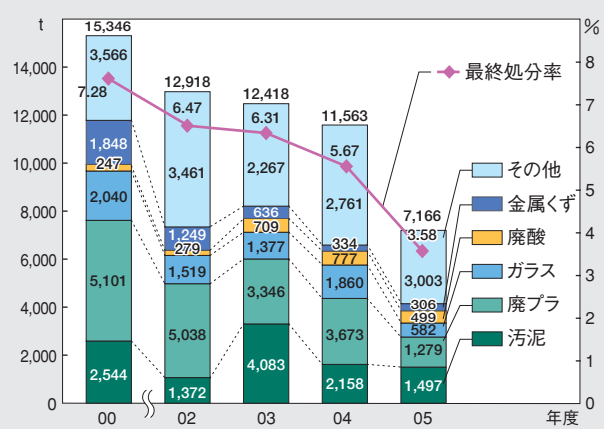
国内の関係会社や海外の製造拠点を含めた2005年度の廃棄物総発生量は20万トン、最終処分率は3.6%でした。今後は発生量の削減と全拠点でのゼロエミッション達成をめざします。

使用済み製品からの再資源化量拡大

資源の有効活用を考え、使用済み製品のリサイクルにも積極的に取り組んでいます。その一貫としてリサイクル技術の開発に力を入れ、使用済み製品から回収した資源の活用を進めています。その結果、洗濯機の水槽や冷蔵庫の野菜ボックス・棚板などに使われるプラスチック部品を破砕前に回収して材質ごとに分け、洗濯乾燥機や食器洗い乾燥機の台板、冷蔵庫の各種部品など新製品の部品として利用しています。その他のプラスチックは建材や雑貨などの原料に再生されています。

個別の製品の回収、リサイクルは法律の規定に従って進めています。使用済み家電製品は家電リサイクル法に基づき、回収、運搬、リサイクルされています。2005年度の引き取り量は167万台で、国内全引き取り量の14%でした。事業系・家庭系

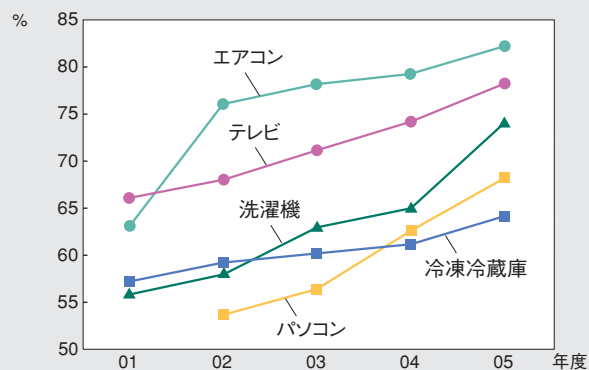
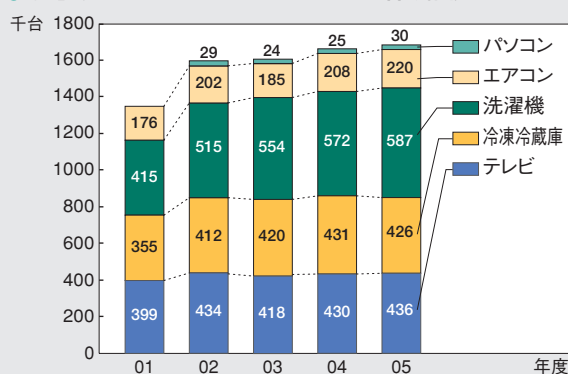
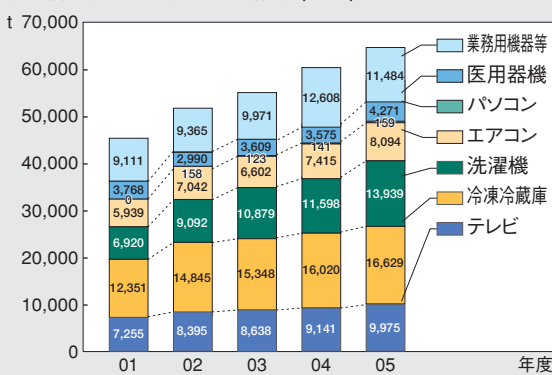
●廃棄物総発生量の推移

●廃棄物最終処分量と最終処分率の推移

の使用済みパソコンのリサイクルも実施しており、2005年度は使用済みノート型パソコン3万台などを回収、再資源化しました。

この他、鉄道の自動改札機や郵便区分機、昇降機、X線CT装置、POSシステムなどもお客様と連携して回収、再資源化に取り組んでいます。2005年度はこれらの製品を回収し、約16千トンを再資源化しました。今後も対象製品の拡大や回収ルートの整備を行い、東芝グループ全体の製品について、資源を有効に循環させる取り組みを行っていきます。

海外でも製品のリサイクルについての法制化が進む中で、東芝はグループ・グローバルで製品のリサイクルの取り組みをコンプライアンスの視点、またボランタリープランとして推進しています。2005年8月以降、施行されつつある欧州WEEE指令（欧州の廃製品リサイクル）に基づいた製品リサイクルでは、EU各国の法施行スケジュールに対応、コンプライアンスチェックを行いながら生産者責務の実行を果たすとともに、リサイクルシステムの構築を順次進めてきています。ドイツでは2006年3月に回収リサイクルが実施され、東芝製品のリサイクルも開始しました。〈写真1〉 米国においても同様に順次施行されつつある州ごとの法規制に対応し製品リサイクルを推進することはもちろん、パソコンやテレビの自主的リサイクルも開始しています。大手小売店と連携したリサイクルイベントを実施、回収リサイクルを行っています。〈写真2〉 またパソコンでは製品販売時に使用済みパソコンを引き取る回収リサイクルも進めています。

水資源の有効活用

節水や水のリサイクルにも積極的に取り組み、半導体工場における排水回収装置導入による水資源の再利用をはじめとし、多くの事業場で、施設内で使用した水をろ過、浄化するなどの水循環システムを導入しています。2005年度はグループ全体で345万トンの水をリサイクルしました。

■ドイツのWEEEに対応した製品リサイクル回収拠点〈写真1〉

■米国でのリサイクルイベント〈写真2〉

コミュニケーション

ステークホルダーとのコミュニケーション

東芝グループは、様々なニーズや価値観を持った人々と関わりながら、グローバルに事業活動を行っています。それぞれのステークホルダーに対し適切に情報を伝えるとともに、ご意見やご要望をお聞きするためのコミュニケーションを大切にしています。

本社ビルでみなと感謝祭

創立130周年を記念して、日頃お世話になっている近隣の皆様を本社ビル（東京都港区）にご招待しました。当日は3,000名近くの地域住民の方にお越しいただき、従業員ボランティアによる工作教室やバザー、お楽しみショーや東芝ビル周辺の自然観察会などで多くの親子連れの皆様にお楽しみいただきました。（2005年7月）

家電製品の分解ワークショップ

家電製品の仕組みと安全な使い方を知っていただくために、せたがや文化財団生活工房との協働で、小中学生を対象とした「分解ワークショップ」を開催しました。従業員もボランティアとして活動をサポートしました。（2005年11月）

工場見学会

より多くの方に東芝グループの活動をご理解いただくため、東芝科学館や工場の見学、訪問授業などを通じて、地域の皆様とのコミュニケーションを図っています。写真は中国常州東芝変圧器社が毎年行っている工場見学会です。

CSR報告書・ホームページ

2005年は、日本語、英語に加えて中国語版のCSR報告書を初めて発行しました。この報告書は、東洋経済新報社主催の第9回環境報告書賞でサステナビリティ報告書部門「優良賞」を受賞しました。

ホームページでは、東芝グループのCSR活動に関する情報を網羅的に掲載しています。（http://www.toshiba.co.jp/csr/）　2006年4月には、東芝アメリカグループのCSRホームページをオープンしました。（http://www.csr.toshiba.com/）

（日本語版35,000部、英語版10,000部、中国語版5,000部発行）

CSR報告書に対する第三者による所見

東芝グループでは、本報告書に対する信頼性の向上を目的として、新日本監査法人へ第三者の立場からの所見を依頼しました。依頼した内容は、本報告書がステークホルダーへの説明責任を果たしているかについて「AA1000」※の基本原則に照らして評価し、その結果を「評価できる点」と「課題と思われる点」について報告をすることです。さらに、本報告書の記載内容が、参照した「GRIガイドライン」の項目が求めている内容を満たしているかについての評価も依頼しました。

新日本監査法人の所見

評価できる点

東芝は、自らが特定したステークホルダーとコミュニケーションを実施し、ステークホルダーの懸念・関心事項を可能な限り把握しています。

CSR報告書の記載項目の決定にあたっては、AA1000基本原則「重要性」の5つのテストを実施しています。

東芝は、CSR推進委員会を設置し、CSRに関連する重要な事項への対応策を審議、決定しています。CSR推進委員会において決定した対応方針は、各委員会を通じて、各カンパニー、グループ会社へ伝えられています。各部門においては、対応方針に添った具体的な活動計画を策定し、推進しています。

課題と思われる点

東芝は、「東芝グループCSR活動の2006年度活動計画」および「東芝グループCSR活動2006中期計画」(2008年度までの中期的なCSR戦略ロードマップ)を策定しています。今後は、中期計画をCSR報告書に開示することが望まれます。

東芝は、海外・国内のグループ会社のCSR活動とその影響の把握に努めていますが、一部国内のグループ会社のみにとどまっているものがあります。今後は、対象範囲を可能な限り拡大することが望まれます。

第三者による所見を受けて

東芝グループでは、ステークホルダーからの期待や関心に配慮しながらCSR活動を推進しています。今後は中長期の目標に基づき、常に活動内容を見直しながら質の高いCSR活動をめざしていきます。グループ、グローバルにCSR活動を推進していますが、残念ながら詳細データについて一部把握できていない部分があります。今後改善につとめていきます。一人ひとりの従業員の日常活動にCSRが真に定着するよう努力していきます。

- 新日本監査法人の第三者による所見の全文、AA1000に基づくCSR報告書の評価プロセスはホームページに掲載しています。
  Web http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/review
- 新日本監査法人の第三者による評価を受けたGRIガイドライン対照表をホームページに掲載しています。
  Web http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/gri

※ AA1000基本原則並びにAA1000保証基準は、組織の持続可能な発展をサポートするアカウンタビリティ(説明責任)の枠組みとして、国際的なNPO AccountAbility(正式名称:The Institute of Social and Ethical Accountability)により開発され、AA1000シリーズとして公表されています。
詳細については、ホームページ(http://www.accountability.org.uk/)で公開されています。

東芝グループ CSR報告書 2006

株式会社 東芝

〒105-8001　東京都港区芝浦1-1-1

お問い合わせ先

■CSR本部（本報告書について）
TEL : 03-3457-2395　FAX : 03-5444-9214

■環境推進部（環境活動について）
TEL : 03-3457-2403　FAX : 03-5444-9206

■お問い合わせ受付ページ（全般）
URL http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/contact/

本報告書はホームページでもご覧いただけます
URL　http://www.toshiba.co.jp/csr/

このマークは、色覚の個人差を問わずできるだけ多くの方に見やすいようカラーユニバーサルデザインに配慮して作られていると、NPO法人CUDOによって認定された製品や施設に対してのみ表示できるマークです。

この印刷物は、有機溶剤等を使用しない環境にやさしい「水なし印刷」で印刷し、植物油100%（Non-VOC）のインキを使用しております。

初　版 2006年6月発行
第2版 2006年7月発行
第3版 2006年8月発行
Printed in Japan